DORMER PRAMET

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

2024



PRAMET

ISO ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Позитивные пластины

		P	M	K	N	S	H	
Навигаторы по стружколомам								6
	FF Тонкая чистовая обработка	FF2 SF3 J.	SF3 NF1	FF2	AL SF3	SF3 SF2		13
	F Чистовая обработка	FM UR W	NF2 FM	UR FM	AL	NF2	.CMW	33
	M Общая обработка	FM2	SI	RF	AL		.CMW	49
	R Черновая обработка	RM	RM	RM RM3	AL			61
	HR Тяжелая черновая обработка	OR DR4	OR					67
ИНСТРУМЕНТЫ: по форме пластины		CC DC EC/EP RC SC TC VB VC WC						69
ИНСТРУМЕНТЫ: по типу крепления		Внешний: S P DKH / KHP	Внутренний: S			PSC: S		154

Негативные пластины

		P	M	K	N	S	H	
Навигаторы по стружколомам								160
	FF Тонкая чистовая обработка	NF FF	NF	FF		SF	SF	167
	F Чистовая обработка	FM W	SF	FM		SF	.NMA	175
	M Общая обработка	SM M SI	NMR NM	M	SF	SM	.NMA	187
	R Черновая обработка	RM R	NRM	KR R	SF	NRM		213
	HR Тяжелая черновая обработка	OR HR	NR2 923	HR2		NR2		229
ИНСТРУМЕНТЫ: по форме пластины		CN DN KN LN RN SN TN VN WN						240
ИНСТРУМЕНТЫ: по типу крепления		Внешний: P D M DKH / KHP	Внутренний: P D			PSC: D		322
Другие твердосплавные и безвольфрамовые пластины								327
Пластины из современных материалов			CER (ISO-K)	PCD (ISO-N)		CBN (ISO-H)		336

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

Наружные канавки и отрезка	GL	LCMF	355
Лезвия и модульные лезвия	GL	LFMX LFUX	381
Торцевые канавки	GL	LFMX	401
Внутренние канавки	GL	LCMF 13	411
Канавки для уплотнительных и стопорных колец		X61	419

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

Резьбонарезные пластины и инструменты	429

ПРОТЯЖКИ И ЗАГОТОВКИ

Инструменты для нарезания шпоночных пазов и заготовки из быстрорежущей стали с кобальтом	461

ИНСТРУКЦИИ

Как читать данные каталога? (ISO 13399, значки, навигация)	472
Навигатор по сплавам и подробное описание	492
Токарная - техническая информация	497
Формулы обработки, поправки и технические детали	505
Группы материалов заготовок (WMG)	510

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

СЕРИЯ	
923	238
CNMM	239
SNMM	238
.CMW	58
CCMW	59
DCMW	59
ECMW	59
RCMW	59
SCMW	60
TCMW	60
VCGW	60
VCMW	60
.NMA/.NMA..S	210
CNMA	211
DNMA	211
SNMA	211
TNMA	212
WNMA	212
AL	26
CCGT	27
DCGT	27
RCGT	27
SCGT	27
TCGT	28
VCGT	28
WCGT	28
DR4	68
SCMT	68
FF	172
CNMG	173
DNMG	173
TNMG	173
VNMG	173
WNMG	173
FF2	14
CCGT	15
CCMT	15
DCGT	15
DCMT	15
SCMT	16
TCGT	16
TCMT	16
VBMT	17
VCGT	17
VCGX	17
WCGT	18
FM	34
CCMT	35
DCMT	36
RCMT	37
SCMT	37
TCMT	38
VBMT	38
VCMT	39
WCMT	39
FM	176
CNMG	177

СЕРИЯ	
DNMG	177
SNMG	178
TNMG	179
VNMG	179
WNMG	180
FM2	50
CCMT	51
DCMT	51
ECMT	52
SCMT	52
TCMT	52
VBMT	53
VCGT	53
HR	236
CNMM	237
SNMM	237
TNMM	237
HR2	238
CNMM	239
SNMM	239
JZ/JQ/JR	29
CPGX	30
EPGX	30
TPGX	30
WCGX	31
KR	226
CNMG	227
DNMG	227
SNMG	227
TNMG	227
WNMG	227
M	193
CNMG	194
DNMG	195
SNMG	196
TNMG	196
VNMG	196
WNMG	197
NF	168
CNMG	169
DNMG	169
SNMG	170
TNMG	170
VNMG	171
WNMG	171
NF1	23
CCGT	24
DCGT	24
TCGT	24
SCGT	24
NF2	40
CCMT	40
EPMT	41
VCGT	41
NM	206
CNMG	207
DNMG	207

СЕРИЯ	
SNMG	208
TNMG	208
VNMG	208
WNMG	209
NMR	202
CNMG	202
DNMG	203
SNMG	204
TNMG	204
VNMG	205
WNMG	205
NR2	233
CNMM	234
DNMM	234
SNMM	235
TNMM	235
WNMM	235
NRM	223
CNMG	224
CNMM	224
DNMG	224
SNMG	225
SNMM	225
WNMG	225
OR	68
SCMT	68
OR	230
CNMM	231
DNMM	231
SNMM	232
TNMM	232
WNMM	232
R	220
CNMG	221
DNMG	221
SNMG	221
TNMG	222
WNMG	222
RF	56
CCMT	57
DCMT	57
SCMT	57
TCMT	57
WCMT	57
RM	62
CCMT	63
DCMT	63
SCMT	64
TCMT	64
VBMT	64
RM	214
CNMG	215
DNMG	216
SNMG	217
TNMG	218
WNMG	219
RM3	65

СЕРИЯ	
CCMT	66
RCMT	66
SCMT	66
TCMT	66
SF	181
CNGG	182
CNMG	182
DNMG	182
SNMG	183
TNMG	183
VNMG	184
WNMG	184
SF2	25
ECGT	25
VCGT	25
SF3	19
CCGT	20
DCGT	20
ECGT	21
SCGT	21
TCGT	21
VCGT	22
SI	54
CCGT	54
DCGT	55
TCGT	55
SI	198
CNMG	199
DNMG	199
TNMG	200
WNMG	201
SM	188
CNMG	189
DNMG	190
SNMG	190
TNMG	191
VNMG	191
WNMG	192
UR	42
CCMT	43
DCMT	44
RCMT	44
SCMT	45
TCMT	45
VBMT	46
VCMT	46
WCMT	46
W-FM/W-UR	47
CCMT	47
DCMX	47
W-M/W-MR	185
CNMG	186
DNMG	186
WNMG	186

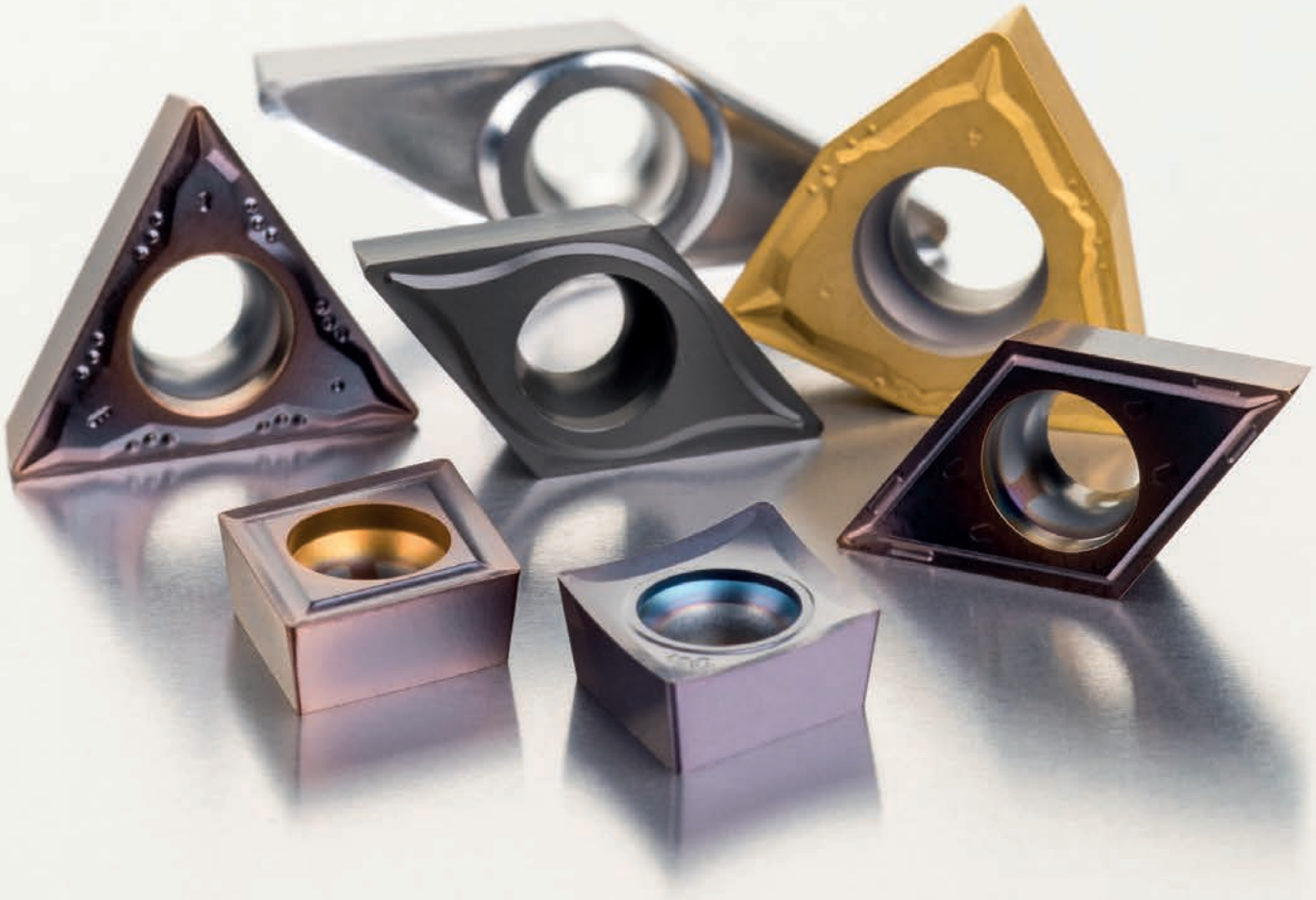
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ - АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

СЕРИЯ	
C	
CCGW CBN	347
CNGA CBN	348
CNGA CER	340
CNGN CER	340
DCGW CBN	348
DCMW PCD	346
DNGA CBN	349
DNGA CER	341
DNGN CER	341
G	
GL. D – GM	370
	387
	406
	414
GL. D – MM	370
	387
	406
	414
GL. D – PM	367
	384
GL. D – PR	368
	385
GL. S – PM	369
	386
GL. S – PR	369
	386
H	
HZ	464
HZ-2	465
K	
KNUX	328

СЕРИЯ	
L	
LCMF 13 – CM	416
LCMF 13 – F	416
LCMF 13 – MP	417
LCMF 16 – CM	375
LCMF 16, LCMF 30 – F	376
LCMF 16, LCMF 30 – MP	377
LCMF 16 – M	377
LCMR 16 – CM	378
LCMR 16, LCMR 30 – F	378
LCMR 16 – M	379
LCMR 16 – MP	379
LFMX – F1	392
	408
LFMX – F2	392
	408
LFMX – M2	393
	409
LFUX	397
LNUX 40, LN.X 50	329
R	
RCGX CER	342
RCMT	330
RCMX	331
RNGN CER	342
RNMG	333
SNGA CER	343
SNGN CER	343
SNMM	333
SNMX	334
SPGN CER	344
SPMR	335

СЕРИЯ	
SPUN-IT	336
T	
TCGW CBN	349
TN 55° PP EXT	444
TN 55° PP EXT – P1	434
TN 55° PP INT	444
TN 55° PP INT – P1	434
TN 60° PP EXT	440
TN 60° PP EXT – P1	432
TN 60° PP INT	441
TN 60° PP INT – P1	432
TN 60°-S PP EXT	447
TN 60°-S PP INT	448
TN ACME EXT	449
TN ACME INT	450
TN API RD EXT	453
TN API RD INT	453
TN BSPT EXT	451
TN BSPT INT	451
TNGA CBN	350
TNGA CER	344
TNGN CER	345
TNMA	210
TN M EXT	436
TN M EXT	454
TN M EXT – P1	430
TN M INT	437
TN M INT	454
TN M INT – P1	430
TNMM	230
TNMM	233
TNMM	236

СЕРИЯ	
TNMM	334
TN NPT EXT	445
TN NPT EXT – P1	435
TN NPT INT	446
TN NPT INT – P1	435
TN RD EXT	452
TN RD INT	452
TN STACME INT	450
TN TR EXT	448
TN TR INT	449
TN TR-S EXT	446
TN TR-S INT	447
TN UN EXT	438
TN UN EXT – P1	431
TN UN INT	439
TN UN INT – P1	431
TN W EXT	442
TN W EXT – P1	433
TN W INT	443
TN W INT – P1	433
TPGN CER	345
TPMR	335
TPUN-IT	337
V	
VBGW CBN	350
VCMW PCD	347
VNGA CBN	351
VNGA CER	346
W	
WNGA CBN	351
X	
X 61	422
X 61 R	423
X 61-1	425
X 61 R-1	426



ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

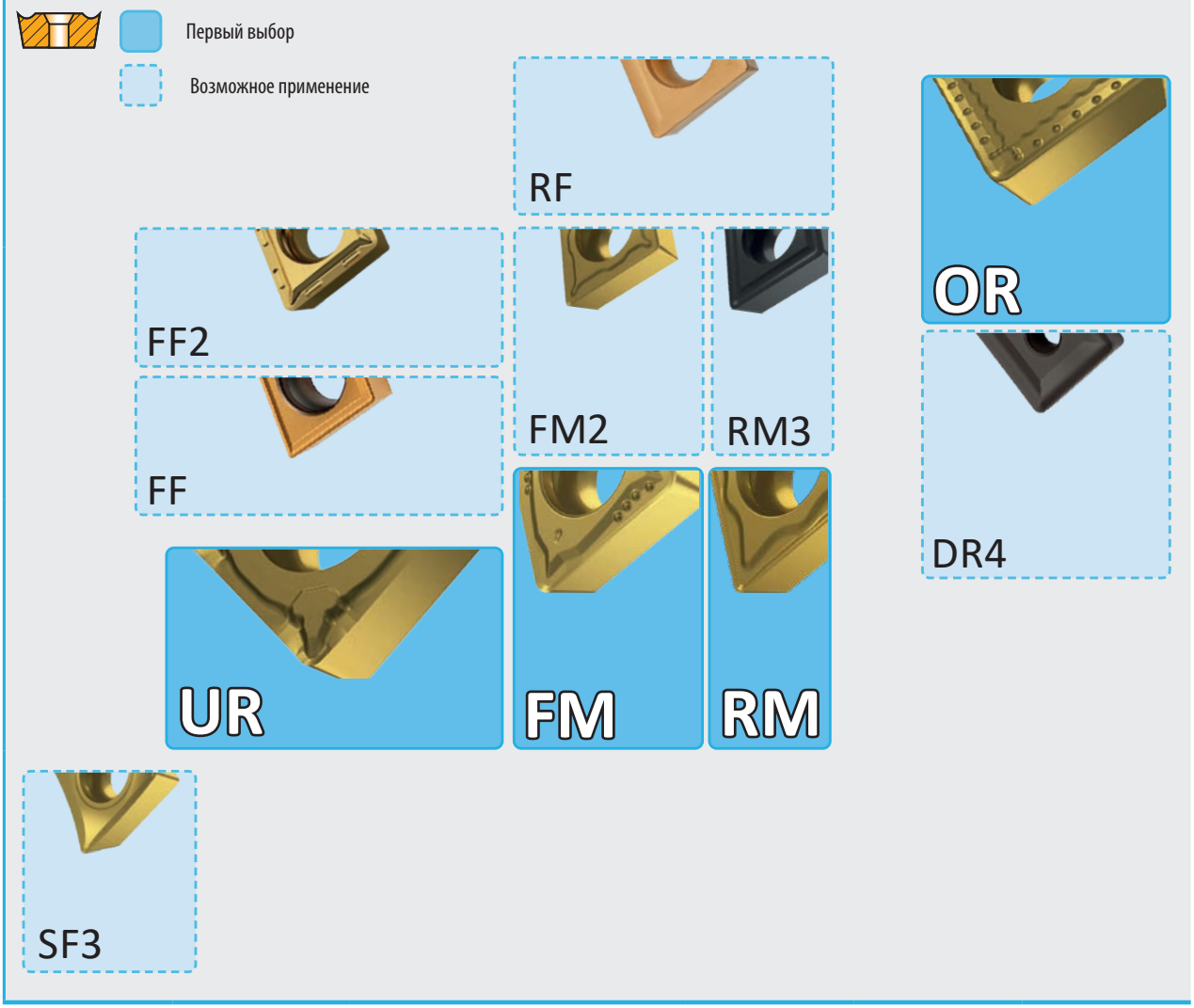
P

Крайне нестабильные условия обработки

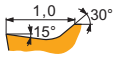
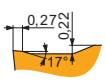
Нестабильные условия обработки

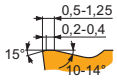
Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки



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

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

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

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

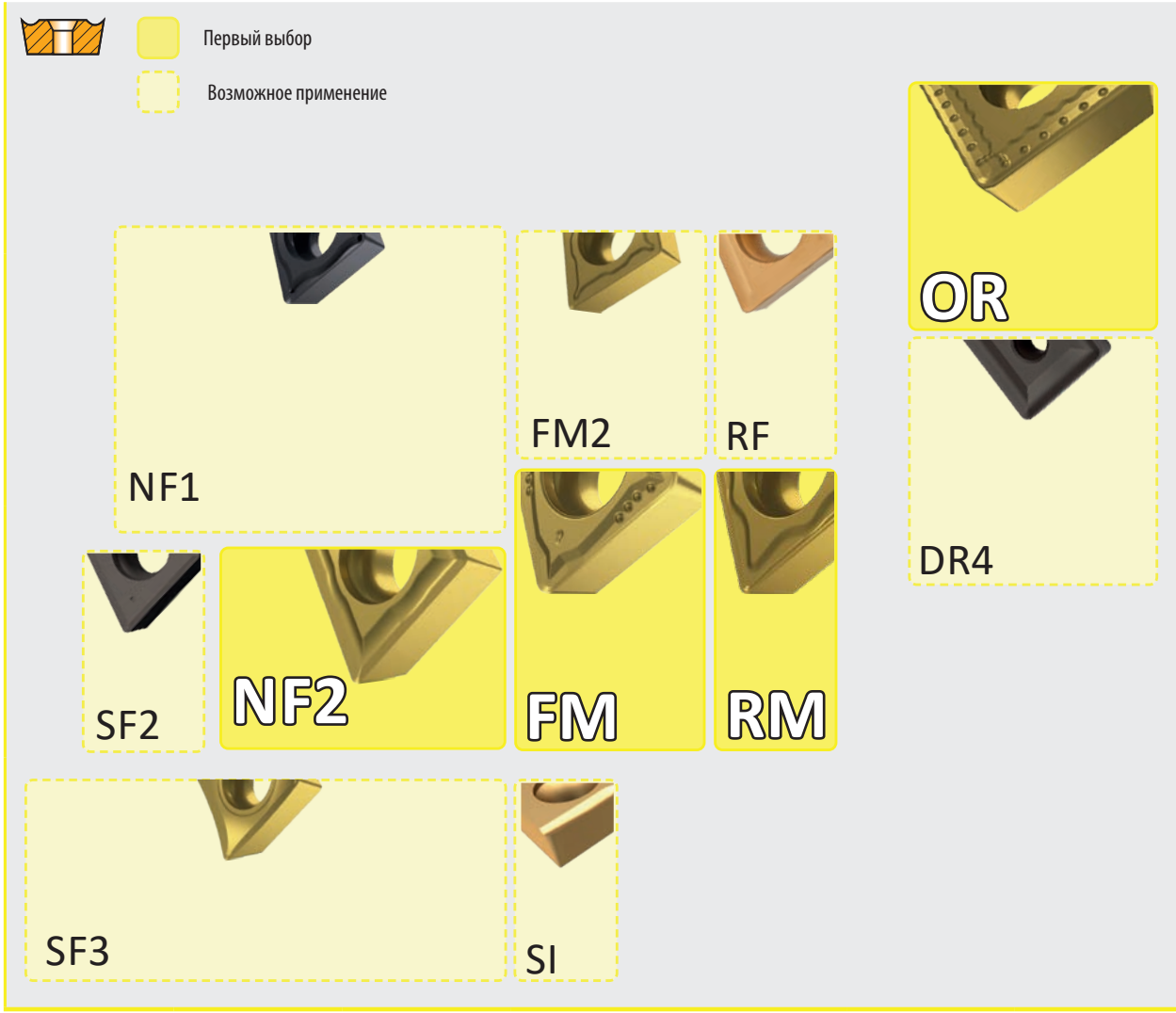
M

Крайне нестабильные условия обработки

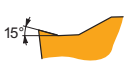
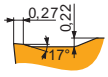
Нестабильные условия обработки

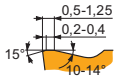
Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки



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

NF2		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов без удара.
FM		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки конструкционных и нержавеющих сталей, потенциально чугуна и цветных сплавов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.
RM		Геометрия для получистовой обработки конструкционных и нержавеющих сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.

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

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

K

Первый выбор

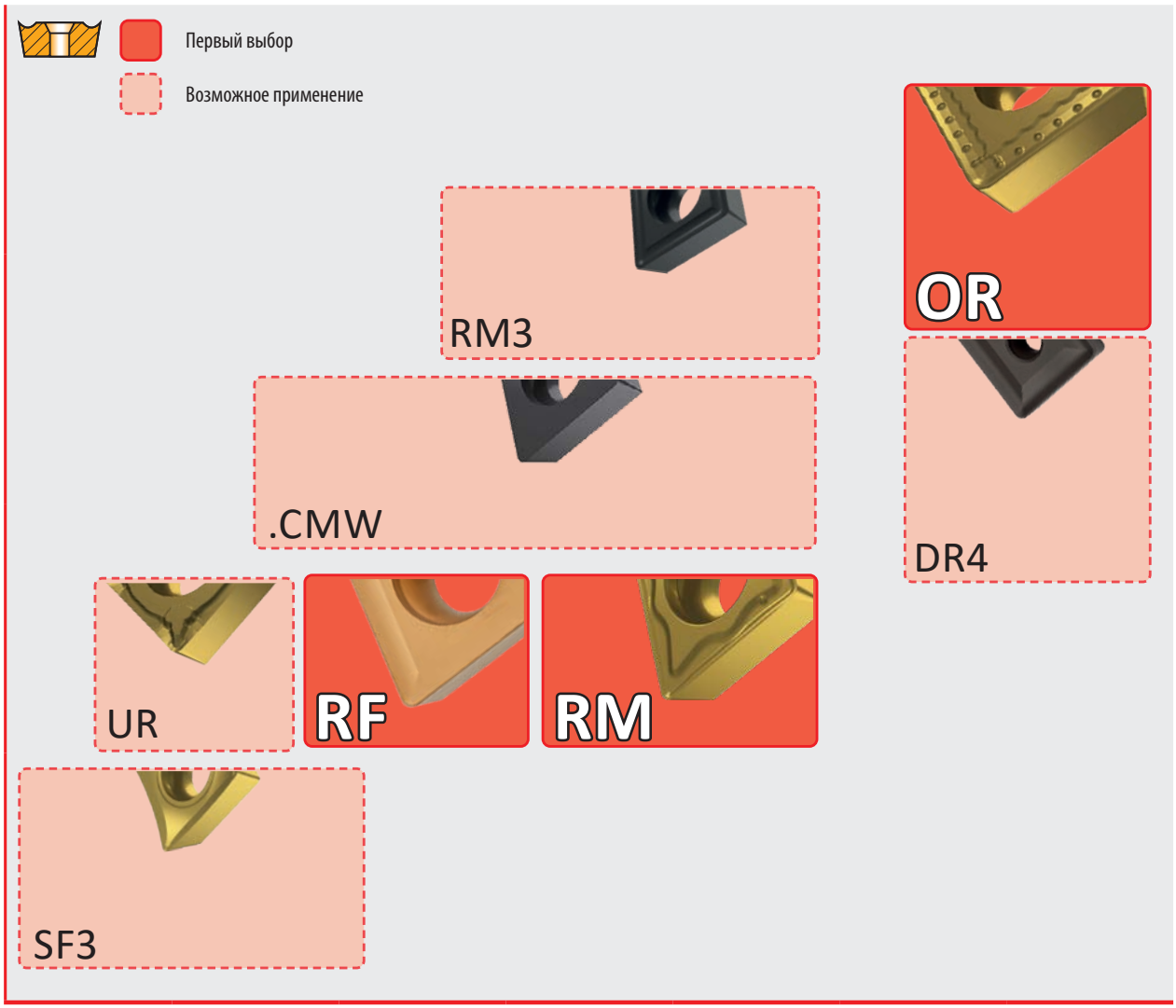
Возможное применение

Крайне нестабильные условия обработки

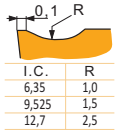
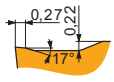
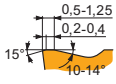
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки



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

RF	 I.C. / R: 6,35 / 1,0; 9,525 / 1,5; 12,7 / 2,5	Геометрия для черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных и нержавеющих сталей, твердых материалов с ударом и без удара.
RM		Геометрия для получистовой обработки конструкционных и нержавеющих сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов и твердых материалов с ударом и без удара.
OR		Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей, чугуна, потенциально жаропрочных сплавов с ударом и без удара.

N

Первый выбор

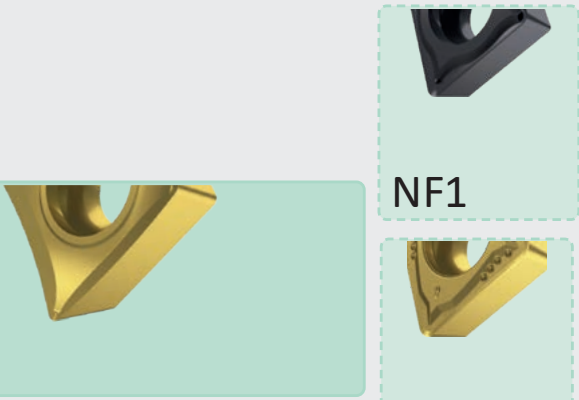
Возможное применение

Крайне нестабильные условия обработки

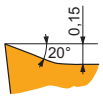
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки



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

SF3		Особо позитивная геометрия для чистовой обработки жаропрочных сплавов, нержавеющих сталей, цветных сплавов, потенциально конструкционных сталей, чугуна и твердых материалов без удара.
AL		Особо позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов, потенциально жаропрочных сплавов без удара.

S

Крайне нестабильные условия обработки

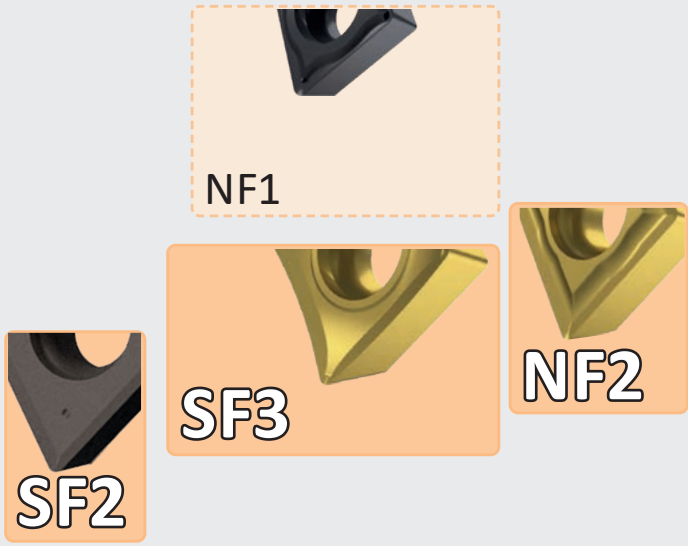
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

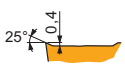
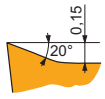
Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор

Возможное применение



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

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

ГЕОМЕТРИИ ПОЗИТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

H

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор

Возможное применение

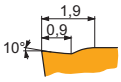

RM3

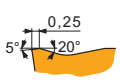

NF1


.CMW

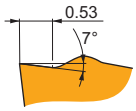
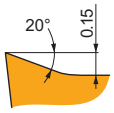
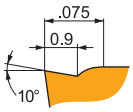
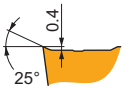
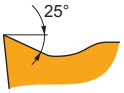
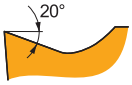

SF3

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

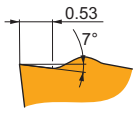
SF3		Особо позитивная геометрия для чистовой обработки жаропрочных сплавов, нержавеющих сталей, цветных сплавов, потенциально конструкционных сталей, чугуна и твердых материалов без удара.
NF1		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов, потенциально конструкционных сталей, цветных сплавов и твердых материалов без удара.
.CMW		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки чугуна, потенциально твердых материалов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.

RM3		Геометрия для черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных и нержавеющих сталей, твердых материалов с ударом и без удара.

ТОНКАЯ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

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

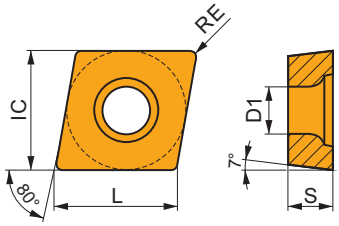
FF2



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

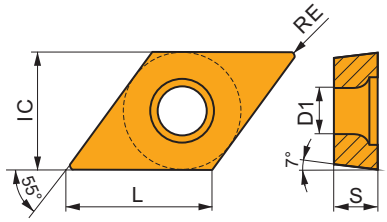
CCGT / CCMT

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



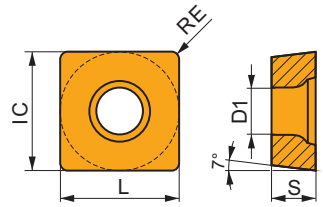
DCGT / DCMT

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



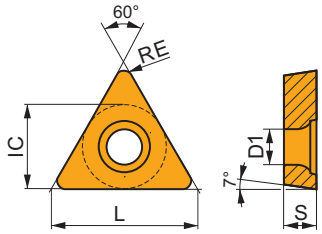
SCMT

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



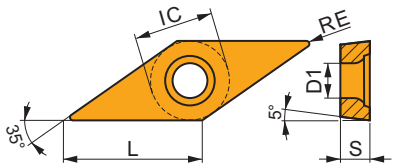
TCGT / TCMT

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



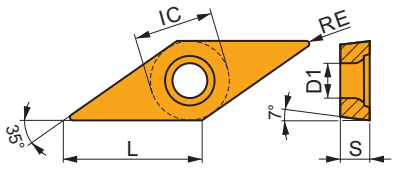
VBMT

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



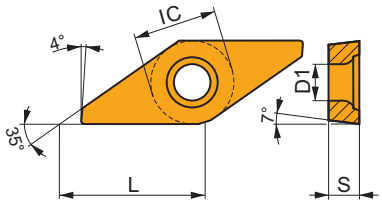
VCGT

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



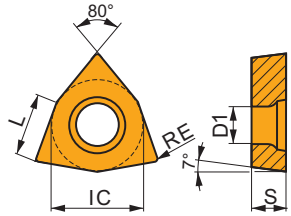
VCGX

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

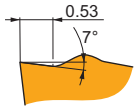
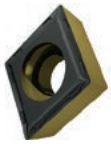
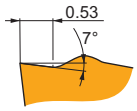
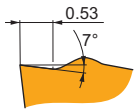
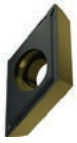
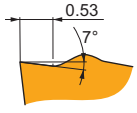


WCGT

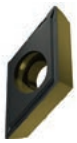
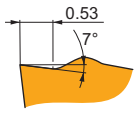
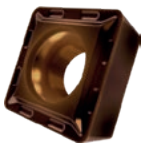
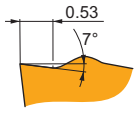
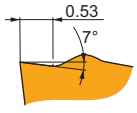
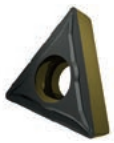
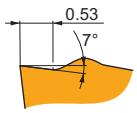
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



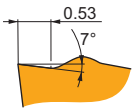
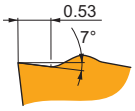
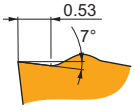
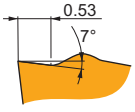
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
CCGT 09T302E-FF2:T9325	0.2	345	0.05	1.0	–	–	–	325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
CCMT 060202E-FF2:T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:T9415	0.2	395	0.05	0.8	–	–	–	375	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FF2:TT010	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T7325	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9335	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2:TT010	0.4	280	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2:T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T7325	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2:TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T8430	0.8	210	0.17	1.0	–	–	–	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FF2:T9325	0.8	260	0.17	1.0	–	–	–	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T8430	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9325	0.4	250	0.12	1.2	–	–	–	235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9335	0.4	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:T9415	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2:TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T8430	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9325	0.8	255	0.17	1.2	–	–	–	240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:T9415	0.8	300	0.20	1.2	–	–	–	285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2:TT010	0.8	350	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
DCGT 11T302E-FF2:T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302E-FF2:T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302E-FF2:TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
DCMT 070202E-FF2:T7325	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FF2:TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T7325	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2:T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T7325	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2:T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

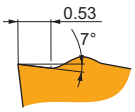
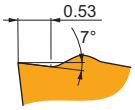
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
DCMT 11T304E-FF2:T7325	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2:TT010	0.4	280	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T7325	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2:TT010	0.8	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
SCMT 09T304E-FF2:T8430	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FF2:T9325	0.4	260	0.12	1.2	–	–	–	245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T8430	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2:T9325	0.8	265	0.17	1.2	–	–	–	250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
TCGT 06T102E-FF2:T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 06T102E-FF2:TT010	0.2	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202E-FF2:TT010	0.2	295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
TCMT 06T102E-FF2:T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T102E-FF2:T9415	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T7325	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T8430	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T9325	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 06T104E-FF2:T9415	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T5315	0.4	240	0.12	1.0	–	–	–	225	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T7325	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T8430	0.4	175	0.12	1.0	–	–	–	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9325	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 090204E-FF2:T9415	0.4	260	0.12	1.0	–	–	–	245	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T8430	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9325	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9335	0.4	185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FF2:T9415	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T8430	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9325	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FF2:T9415	0.8	280	0.17	0.8	–	–	–	265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T8430	0.4	180	0.12	0.8	–	–	–	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9325	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9335	0.4	185	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:T9415	0.4	265	0.12	0.8	–	–	–	250	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FF2:TT010	0.4	295	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

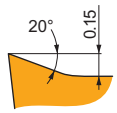
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
TCMT 16T308E-FF2:T8430	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9325	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9335	0.8	195	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FF2:T9415	0.8	280	0.17	0.8	–	–	–	265	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
VBMT 160404E-FF2:T7325	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T8430	0.4	150	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9325	0.4	190	0.12	0.8	–	–	–	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9335	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FF2:T9415	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
VCGT 070202E-FF2:T8315	0.2	150	0.05	0.8	–	–	–	140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8415	0.2	185	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070202E-FF2:T8430	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8315	0.4	125	0.12	0.8	–	–	–	115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8415	0.4	155	0.12	0.8	–	–	–	140	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2:T8430	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T5315	0.2	250	0.05	1.0	–	–	–	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T8430	0.2	185	0.05	1.0	–	–	–	150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9325	0.2	240	0.05	1.0	–	–	–	225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:T9415	0.2	270	0.05	1.0	–	–	–	255	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2:TT010	0.2	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T5315	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T7325	0.4	135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T8430	0.4	140	0.12	1.0	–	–	–	115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9325	0.4	175	0.12	1.0	–	–	–	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:T9415	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-FF2:TT010	0.4	245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	–	–	–	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2:TT010	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																			
VCGX 130300FR-FF2:T6310	0.0	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8315	0.0	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:T8415	0.0	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FR-FF2:TT010	0.0	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T6310	0.1	140	0.05	1.0	–	–	–	110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8315	0.1	150	0.05	1.0	–	–	–	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:T8415	0.1	180	0.05	1.0	–	–	–	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2:TT010	0.1	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																				
VCGX 130300FL-FF2:T8315	●	0.0	◪	150	0.05	1.0	–	–	–	■	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:T8415	●	0.0	■	180	0.05	1.0	–	–	–	■	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130300FL-FF2:TT010	●	0.0	■	240	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8315	●	0.1	◪	150	0.05	1.0	–	–	–	■	140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2:T8415	●	0.1	■	180	0.05	1.0	–	–	–	■	160	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
FF2 стружколом является острым и первым выбором для тонкой обработки сталей. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для чугуна.																				
WCGT 020102E-FF2:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	■	210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:T8430	●	0.2	■	280	0.05	0.8	–	–	–	◪	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020102E-FF2:TT010	●	0.2	■	345	0.05	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:T8430	●	0.4	■	205	0.12	0.8	–	–	–	◪	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2:TT010	●	0.4	■	350	0.06	0.5	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SF3



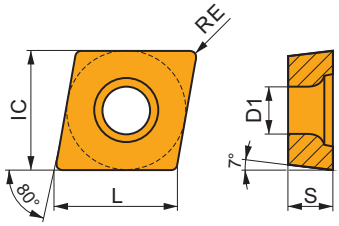


SF3 стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.

PRAMET

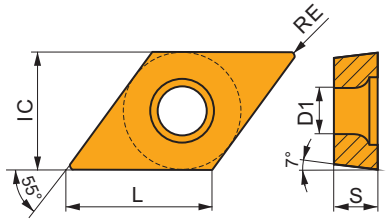
CCGT

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



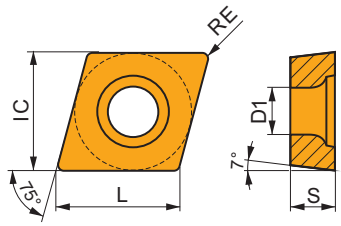
DCGT

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



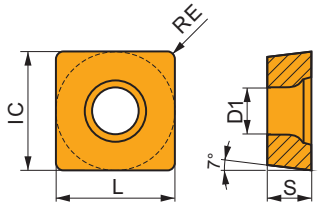
ECGT

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



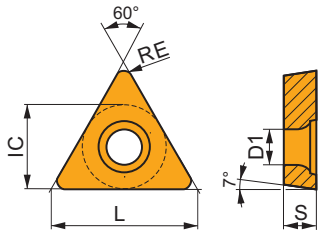
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
09T3-SF3	9.525	4.40	9.53	4.22



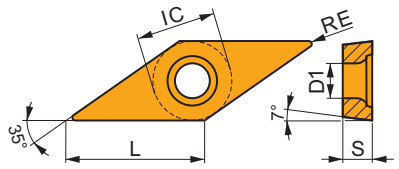
TCGT

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



VCGT

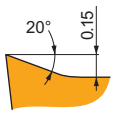
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



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

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

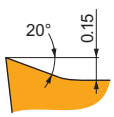




SF3 стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.

CCGT 060201E-SF3:T6310	●	0.1	◪	200	0.05	0.5	■	140	0.05	0.5	◪	160	0.05	0.5	■	600	0.06	0.5	■	60	0.04	0.4	◪	40	0.05	0.1
CCGT 060202E-SF3:T6310	●	0.2	◪	205	0.05	0.8	■	145	0.05	0.8	◪	165	0.05	0.8	■	615	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8315	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	125	0.05	0.8	◪	200	0.05	0.8	■	645	0.06	0.8	◪	50	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 060202E-SF3:T8415	●	0.2	◪	270	0.05	0.8	■	140	0.04	0.8	◪	245	0.05	0.8	◪	675	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	45	0.05	0.2
CCGT 060204E-SF3:H07	●	0.4		–	–	–	◪	95	0.09	0.8	◪	150	0.10	0.8	■	485	0.12	0.8	■	45	0.07	0.6		–	–	–
CCGT 060204E-SF3:T6310	●	0.4	◪	180	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	◪	145	0.10	0.8	■	540	0.12	0.8	■	50	0.07	0.6	◪	35	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8315	●	0.4	◪	190	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	◪	180	0.10	0.8	■	570	0.12	0.8	◪	45	0.07	0.6	◪	35	0.07	0.3
CCGT 060204E-SF3:T8415	●	0.4	◪	230	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	◪	210	0.10	0.8	◪	585	0.12	0.8	■	50	0.07	0.6	◪	40	0.07	0.3
CCGT 080302E-SF3:T6310	●	0.2	◪	205	0.05	0.8	■	145	0.05	0.8	◪	165	0.05	0.8	■	615	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8315	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	125	0.05	0.8	◪	200	0.05	0.8	■	645	0.06	0.8	◪	50	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 080302E-SF3:T8415	●	0.2	◪	270	0.05	0.8	■	140	0.04	0.8	◪	245	0.05	0.8	◪	675	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	45	0.05	0.2
CCGT 080304E-SF3:T6310	●	0.4	◪	180	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	◪	145	0.10	1.0	■	540	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8315	●	0.4	◪	190	0.10	1.0	■	110	0.09	1.0	◪	180	0.10	1.0	■	570	0.12	1.0	◪	45	0.07	0.8	◪	35	0.10	0.3
CCGT 080304E-SF3:T8415	●	0.4	◪	225	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	◪	205	0.10	1.0	◪	570	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.10	0.3
CCGT 09T301E-SF3:T6310	●	0.1	◪	200	0.05	0.5	■	140	0.05	0.5	◪	160	0.05	0.5	■	600	0.06	0.5	■	60	0.04	0.4	◪	40	0.05	0.1
CCGT 09T302E-SF3:T6310	●	0.2	◪	205	0.05	0.8	■	145	0.05	0.8	◪	165	0.05	0.8	■	615	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8315	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	125	0.05	0.8	◪	200	0.05	0.8	■	645	0.06	0.8	◪	50	0.04	0.6	◪	40	0.05	0.2
CCGT 09T302E-SF3:T8415	●	0.2	◪	270	0.05	0.8	■	140	0.04	0.8	◪	245	0.05	0.8	◪	675	0.06	0.8	■	60	0.04	0.6	◪	45	0.05	0.2
CCGT 09T304E-SF3:H07	●	0.4		–	–	–	◪	95	0.09	1.0	◪	150	0.10	1.0	■	485	0.12	1.0	■	45	0.07	0.8		–	–	–
CCGT 09T304E-SF3:T6310	●	0.4	◪	180	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	◪	145	0.10	1.0	■	540	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8315	●	0.4	◪	190	0.10	1.0	■	110	0.09	1.0	◪	180	0.10	1.0	■	570	0.12	1.0	◪	45	0.07	0.8	◪	35	0.05	0.3
CCGT 09T304E-SF3:T8415	●	0.4	◪	225	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	◪	205	0.10	1.0	◪	570	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.05	0.3
CCGT 09T308E-SF3:H07	●	0.8		–	–	–	◪	110	0.09	1.0	◪	175	0.10	1.0	■	565	0.12	1.0	■	55	0.08	0.8		–	–	–
CCGT 09T308E-SF3:T6310	●	0.8	◪	210	0.10	1.0	■	150	0.09	1.0	◪	165	0.10	1.0	■	630	0.12	1.0	■	60	0.08	0.8	◪	40	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8315	⬢	0.8	◪	225	0.10	1.0	■	135	0.09	1.0	◪	210	0.10	1.0	■	675	0.12	1.0	◪	55	0.08	0.8	◪	45	0.08	0.7
CCGT 09T308E-SF3:T8415	⬢	0.8	◪	275	0.10	1.0	■	140	0.09	1.0	◪	250	0.10	1.0	◪	690	0.12	1.0	■	60	0.08	0.8	◪	45	0.08	0.7
CCGT 120404E-SF3:T6310	●	0.4	◪	180	0.10	1.0	■	125	0.09	1.0	◪	145	0.10	1.0	■	540	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.07	0.3
CCGT 120404E-SF3:T8415	●	0.4	◪	225	0.10	1.0	■	115	0.09	1.0	◪	205	0.10	1.0	◪	570	0.12	1.0	■	50	0.07	0.8	◪	35	0.07	0.3
CCGT 120408E-SF3:H07	●	0.8		–	–	–	◪	105	0.12	1.0	◪	165	0.12	1.0	■	525	0.14	1.0	■	50	0.11	0.8		–	–	–
CCGT 120408E-SF3:T6310	●	0.8	◪	200	0.12	1.0	■	140	0.12	1.0	◪	160	0.12	1.0	■	600	0.14	1.0	■	60	0.11	0.8	◪	40	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8315	⬢	0.8	◪	210	0.12	1.0	■	125	0.12	1.0	◪	195	0.12	1.0	■	630	0.14	1.0	◪	50	0.11	0.8	◪	40	0.10	0.7
CCGT 120408E-SF3:T8415	⬢	0.8	◪	255	0.12	1.0	■	135	0.12	1.0	◪	230	0.12	1.0	◪	645	0.14	1.0	■	55	0.11	0.8	◪	45	0.10	0.7

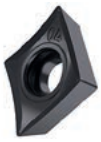
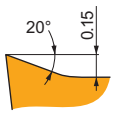
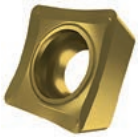
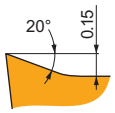
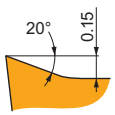




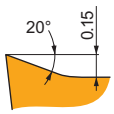
SF3 стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.

DCGT 070201E-SF3:T6310	●	0.1	◪	160	0.05	0.5	■	115	0.05	0.5	◪	125	0.05	0.5	■	480	0.06	0.5	■	45	0.04	0.4	◪	30	0.05	0.1
DCGT 070202E-SF3:T6310	●	0.2	◪	165	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	◪	130	0.05	0.8	■	495	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	◪	30	0.05	0.2
DCGT 070202E-SF3:T8315	●	0.2	◪	175	0.05	0.8	■	105	0.05	0.8	◪	165	0.05	0.8	■	525	0.06	0.8	◪	40	0.04	0.6	◪	35	0.05	0.2
DCGT 070202E-SF3:T8415	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	110	0.04	0.8	◪	195	0.05	0.8	◪	540	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	◪	35	0.05	0.2
DCGT 070204E-SF3:H07	●	0.4		–	–	–	◪	75	0.09	0.8	◪	120	0.10	0.8	■	390	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6		–	–	–
DCGT 070204E-SF3:T6310	●	0.4	◪	145	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	115	0.10	0.8	■	435	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	25	0.07	0.3
DCGT 070204E-SF3:T8315	●	0.4	◪	155	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	◪	145	0.10	0.8	■	465	0.12	0.8	◪	35	0.07	0.6	◪	30	0.07	0.3
DCGT 070204E-SF3:T8415	●	0.4	◪	185	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	◪	165	0.10	0.8	◪	465	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	30	0.07	0.3
DCGT 11T301E-SF3:T6310	●	0.1	◪	160	0.05	0.5	■	115	0.05	0.5	◪	125	0.05	0.5	■	480	0.06	0.5	■	45	0.04	0.4	◪	30	0.05	0.1
DCGT 11T302E-SF3:H07	●	0.2		–	–	–	◪	95	0.05	0.8	◪	150	0.05	0.8	■	485	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6		–	–	–
DCGT 11T302E-SF3:T6310	●	0.2	◪	165	0.05	0.8	■	115	0.05	0.8	◪	130	0.05	0.8	■	495	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	◪	30	0.05	0.2
DCGT 11T302E-SF3:T8415	●	0.2	◪	215	0.05	0.8	■	110	0.04	0.8	◪	195	0.05	0.8	◪	540	0.06	0.8	■	45	0.04	0.6	◪	35	0.05	0.2
DCGT 11T304E-SF3:H07	●	0.4		–	–	–	◪	75	0.09	0.8	◪	120	0.10	0.8	■	390	0.12	0.8	■	35	0.07	0.6		–	–	–
DCGT 11T304E-SF3:T6310	●	0.4	◪	145	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	115	0.10	0.8	■	435	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	25	0.07	0.3
DCGT 11T304E-SF3:T8315	●	0.4	◪	155	0.10	0.8	■	90	0.09	0.8	◪	145	0.10	0.8	■	465	0.12	0.8	◪	35	0.07	0.6	◪	30	0.07	0.3
DCGT 11T304E-SF3:T8415	●	0.4	◪	185	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	◪	165	0.10	0.8	◪	465	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	30	0.07	0.3
DCGT 11T308E-SF3:H07	●	0.8		–	–	–	◪	90	0.09	0.8	◪	145	0.10	0.8	■	455	0.12	0.8	■	45	0.08	0.6		–	–	–
DCGT 11T308E-SF3:T6310	●	0.8	◪	170	0.10	0.8	■	120	0.09	0.8	◪	135	0.10	0.8	■	510	0.12	0.8	■	50	0.08	0.6	◪	30	0.08	0.7
DCGT 11T308E-SF3:T8315	●	0.8	◪	180	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	◪	170	0.10	0.8	■	540	0.12	0.8	◪	45	0.08	0.6	◪	35	0.08	0.7
DCGT 11T308E-SF3:T8415	●	0.8	◪	220	0.10	0.8	■	115	0.09	0.8	◪	200	0.10	0.8	◪	555	0.12	0.8	■	50	0.08	0.6	◪	35	0.08	0.7

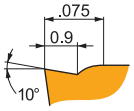
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																			
SF3 стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.																			
ECGT 060202E-SF3:H07	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
ECGT 060202E-SF3:T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.05	0.2
ECGT 060202E-SF3:T8415	0.2	240	0.05	0.8	125	0.04	0.8	215	0.05	0.8	600	0.06	0.8	55	0.04	0.6	40	0.05	0.2
ECGT 080304E-SF3:H07	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF3:T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.05	0.3
ECGT 080304E-SF3:T8415	0.4	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	510	0.12	1.0	45	0.07	0.8	35	0.05	0.3
  																			
SF3 стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.																			
SCGT 09T304E-SF3:H07	0.4	–	–	–	95	0.09	1.0	155	0.10	1.0	495	0.12	1.0	50	0.07	0.8	–	–	–
SCGT 09T304E-SF3:T6310	0.4	185	0.10	1.0	130	0.09	1.0	145	0.10	1.0	555	0.12	1.0	55	0.07	0.8	35	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8315	0.4	200	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	600	0.12	1.0	50	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T304E-SF3:T8415	0.4	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	55	0.07	0.8	40	0.05	0.3
SCGT 09T308E-SF3:T6310	0.8	210	0.12	1.0	150	0.12	1.0	165	0.12	1.0	630	0.14	1.0	60	0.11	0.8	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8315	0.8	220	0.12	1.0	130	0.12	1.0	205	0.12	1.0	660	0.14	1.0	55	0.11	0.8	40	0.10	0.7
SCGT 09T308E-SF3:T8415	0.8	270	0.12	1.0	140	0.12	1.0	245	0.12	1.0	675	0.14	1.0	60	0.11	0.8	45	0.10	0.7
  																			
SF3 стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.																			
TCGT 110202E-SF3:T6310	0.2	175	0.05	0.8	125	0.05	0.8	140	0.05	0.8	525	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8315	0.2	185	0.05	0.8	110	0.05	0.8	175	0.05	0.8	555	0.06	0.8	45	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110202E-SF3:T8415	0.2	225	0.05	0.8	115	0.04	0.8	205	0.05	0.8	570	0.06	0.8	50	0.04	0.6	35	0.05	0.2
TCGT 110204E-SF3:H07	0.4	–	–	–	80	0.09	0.8	130	0.10	0.8	415	0.12	0.8	40	0.07	0.6	–	–	–
TCGT 110204E-SF3:T6310	0.4	155	0.10	0.8	110	0.09	0.8	125	0.10	0.8	465	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8315	0.4	165	0.10	0.8	95	0.09	0.8	155	0.10	0.8	495	0.12	0.8	40	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 110204E-SF3:T8415	0.4	195	0.10	0.8	100	0.09	0.8	180	0.10	0.8	495	0.12	0.8	45	0.07	0.6	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:H07	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
TCGT 16T304E-SF3:T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T304E-SF3:T8415	0.4	195	0.10	1.0	100	0.09	1.0	180	0.10	1.0	495	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.07	0.3
TCGT 16T308E-SF3:H07	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
TCGT 16T308E-SF3:T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T308E-SF3:T8415	0.8	225	0.10	1.2	115	0.09	1.2	205	0.10	1.2	570	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.08	0.7
TCGT 16T312E-SF3:T6310	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.10	0.9
TCGT 16T312E-SF3:T8415	1.2	190	0.20	1.2	100	0.18	1.2	170	0.20	1.2	480	0.24	1.2	40	0.14	1.0	30	0.10	0.9

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																			
SF3 стружколом является острым и первым выбором для тонкой финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для цветных сплавов и условно для сталей, чугунов и твердых материалов.																			
VCGT 070202E-SF3:H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
VCGT 070202E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 070202E-SF3:T8415	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 070204E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 070204E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110202E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 110202E-SF3:T8415	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 110204E-SF3:H07	0.4	–	–	–	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	–	–	–
VCGT 110204E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110204E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110301E-SF3:T6310	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.05	0.1
VCGT 110302E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 110304E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 110304E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	0.8	85	0.09	0.8	145	0.10	0.8	405	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.07	0.3
VCGT 130302E-SF3:H07	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
VCGT 130302E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 130302E-SF3:T8415	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 130304E-SF3:H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 130304E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	1.0	85	0.09	1.0	145	0.10	1.0	405	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 130308E-SF3:H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF3:T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.08	0.7
VCGT 130308E-SF3:T8415	0.8	190	0.10	1.0	100	0.09	1.0	170	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.08	0.8	30	0.08	0.7
VCGT 160402E-SF3:T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.05	0.2
VCGT 160402E-SF3:T8415	0.2	185	0.05	0.8	95	0.04	0.8	165	0.05	0.8	465	0.06	0.8	40	0.04	0.6	30	0.05	0.2
VCGT 160404E-SF3:H07	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 160404E-SF3:T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 160404E-SF3:T8415	0.4	160	0.10	1.0	85	0.09	1.0	145	0.10	1.0	405	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.07	0.3
VCGT 160408E-SF3:H07	0.8	–	–	–	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	–	–	–
VCGT 160408E-SF3:T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.08	0.7
VCGT 160408E-SF3:T8415	0.8	185	0.10	1.2	95	0.09	1.2	165	0.10	1.2	465	0.12	1.2	40	0.08	1.0	30	0.08	0.7
VCGT 160412E-SF3:H07	1.2	–	–	–	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
VCGT 160412E-SF3:T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.10	0.9
VCGT 160412E-SF3:T8415	1.2	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	145	0.20	1.2	405	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.10	0.9

NF1

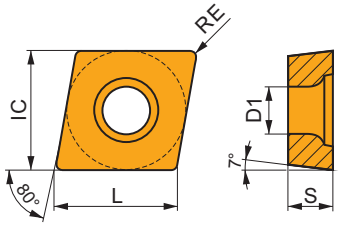




NF1 стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.

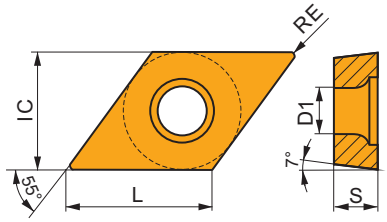
CCGT

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



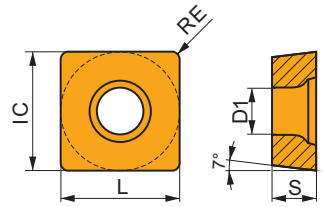
DCGT

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



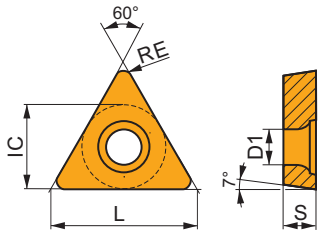
SCGT

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

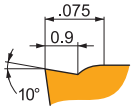
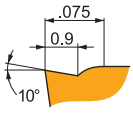
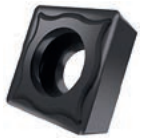
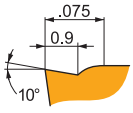
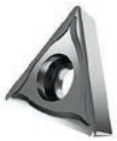
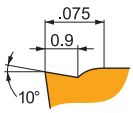


TCGT

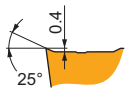
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
NF1 стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.																				
CCGT 060204E-NF1:T6310	●	0.4	■	180	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	–	–	–	◪	540	0.12	0.8	■	50	0.07	0.6	◪	35	0.08	0.3
CCGT 060204E-NF1:T7325	●	0.4	◪	210	0.10	0.8	■	160	0.09	0.8	–	–	–		–	–	–	■	65	0.07	0.6		–	–	–
CCGT 060208E-NF1:T6310	●●	0.8	■	205	0.12	0.8	■	145	0.11	0.8	–	–	–	◪	615	0.14	0.8	■	60	0.11	0.6	◪	40	0.09	0.7
CCGT 09T304E-NF1:T6310	●	0.4	■	175	0.10	1.2	■	125	0.09	1.2	–	–	–	◪	525	0.12	1.2	■	50	0.07	1.0	◪	35	0.08	0.3
CCGT 09T304E-NF1:T7325	●	0.4	◪	200	0.10	1.2	■	155	0.09	1.2	–	–	–		–	–	–	■	65	0.07	1.0		–	–	–
CCGT 09T308E-NF1:T6310	●●	0.8	■	190	0.14	1.2	■	135	0.13	1.2	–	–	–	◪	570	0.17	1.2	■	55	0.13	1.0	◪	35	0.11	0.7
CCGT 09T308E-NF1:T7325	●●	0.8	◪	215	0.14	1.2	■	165	0.13	1.2	–	–	–		–	–	–	■	65	0.13	1.0		–	–	–
																				
NF1 стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.																				
DCGT 11T304E-NF1:T6310	●	0.4	■	145	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	–	–	–	◪	435	0.12	0.8	■	40	0.07	0.6	◪	25	0.07	0.3
DCGT 11T304E-NF1:T7325	●	0.4	◪	165	0.10	0.8	■	125	0.09	0.8	–	–	–		–	–	–	■	50	0.07	0.6		–	–	–
DCGT 11T308E-NF1:T6310	●	0.8	■	155	0.14	0.8	■	110	0.13	0.8	–	–	–	◪	465	0.17	0.8	■	45	0.13	0.6	◪	30	0.10	0.7
DCGT 11T308E-NF1:T7325	●	0.8	◪	180	0.14	0.8	■	140	0.13	0.8	–	–	–		–	–	–	■	55	0.13	0.6		–	–	–
																				
NF1 стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.																				
SCGT 09T308E-NF1:T6310	●●	0.8	■	200	0.14	1.2	■	140	0.13	1.2	–	–	–	◪	600	0.17	1.2	■	60	0.13	1.0	◪	40	0.10	0.7
SCGT 120408E-NF1:T6310	●●	0.8	■	180	0.18	1.4	■	125	0.16	1.4	–	–	–	◪	540	0.22	1.4	■	50	0.16	1.1	◪	35	0.13	0.7
SCGT 120408E-NF1:T7325	●●	0.8	◪	205	0.18	1.4	■	155	0.16	1.4	–	–	–		–	–	–	■	65	0.16	1.1		–	–	–
																				
NF1 стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для цветных сплавов и твердых материалов.																				
TCGT 110204E-NF1:T6310	●	0.4	■	155	0.10	0.8	■	110	0.09	0.8	–	–	–	◪	465	0.12	0.8	■	45	0.08	0.6	◪	30	0.08	0.3

SF2





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

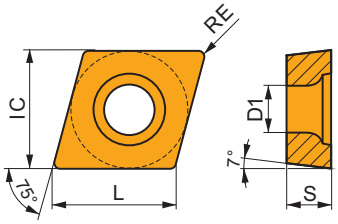
PRAMET

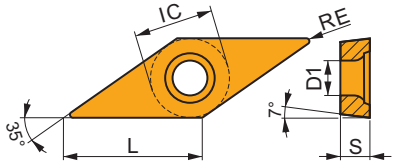
ECGT

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

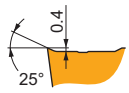
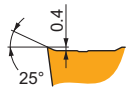
VCGT

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

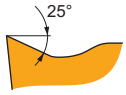




Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
			SF2 стружколом острый и предназначен для тонкой обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для сталей и цветных сплавов.																	
ECGT 060202E-SF2:H07	●	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060202E-SF2:T6310	●	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2:H07	●	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2:T6310	●	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2:H07	●	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2:T6310	●	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2:H07	●	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2:T6310	●	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
																				
			SF2 стружколом острый и предназначен для тонкой обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для сталей и цветных сплавов.																	
VCGT 130301E-SF2:H07	●	0.1	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130301E-SF2:T6310	●	0.1	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:H07	●	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:HF7	●	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-SF2:T6310	●	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:H07	●	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	–	–	–	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:HF7	●	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-SF2:T6310	●	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2:HF7	●	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-SF2:T6310	●	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–

AL

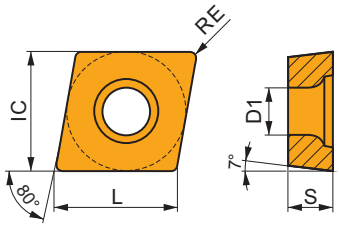




AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.

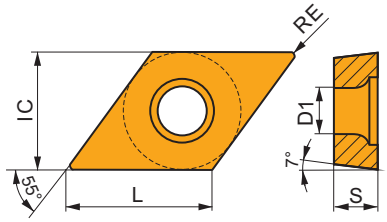
CCGT

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



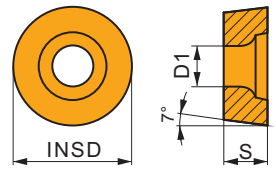
DCGT

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



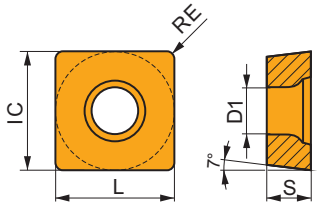
RCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0803	8.000	3.40	3.18	3.97
1003	10.000	4.40	3.18	



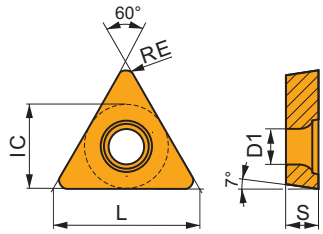
SCGT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76



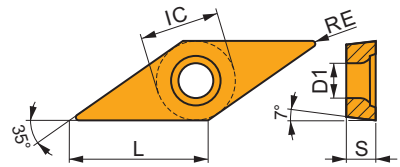
TCGT

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



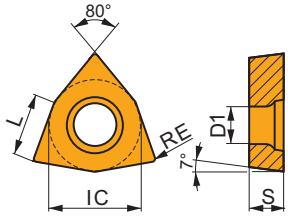
VCGT

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

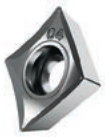
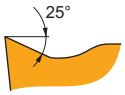
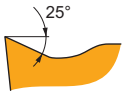
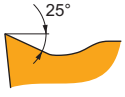
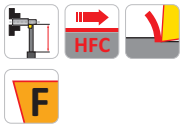
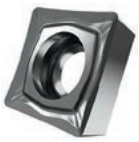
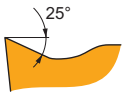


WCGT

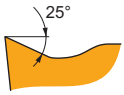
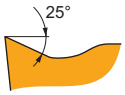
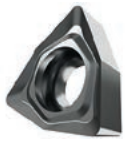
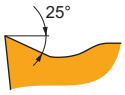
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



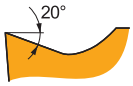
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.																				
CCGT 060202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060202F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	480	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	435	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.																				
DCGT 070202F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070202F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	510	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL:HF7	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL:T0315	●	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	495	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL:HF7	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL:T0315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	390	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
																				
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.																				
RCGT 0803MOF-AL:HF7	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 0803MOF-AL:T0315	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL:HF7	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL:T0315	●	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	390	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
																				
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.																				
SCGT 120408F-AL:HF7	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
SCGT 120408F-AL:T0315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																			
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.																			
TCGT 090202F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110208F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	405	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL:T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
  																			
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.																			
VCGT 070202F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL:T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL:T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL:T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL:HF7	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	180	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL:T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
  																			
AL стружколом отличается остротой и является первым выбором для всесторонней обработки цветных сплавов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки суперсплавов.																			
WCGT 06T302F-AL:HF7	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL:HF7	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL:T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T308F-AL:HF7	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
WCGT 080412F-AL:HF7	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	255	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–

JQ JR JZ

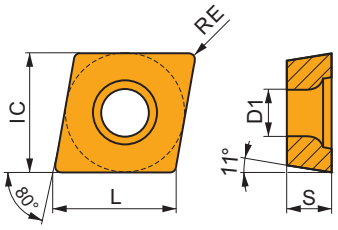




JQ, JR, JZ стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.

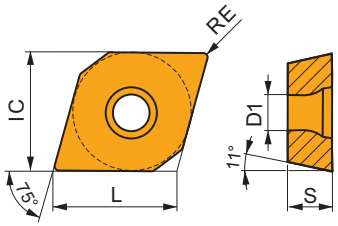
CPGX

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



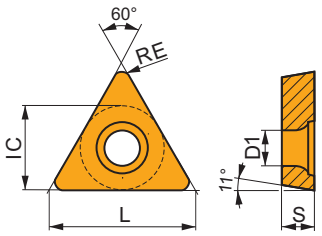
EPGX

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



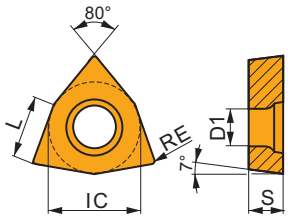
TPGX

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

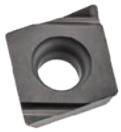
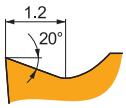
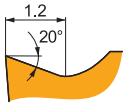
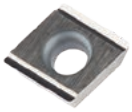
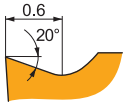
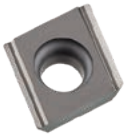
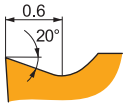
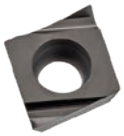
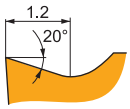
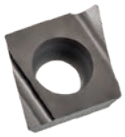
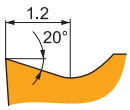
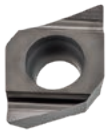
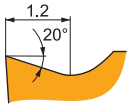
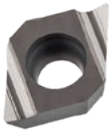
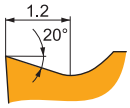
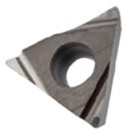
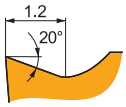


WCGX

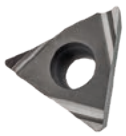
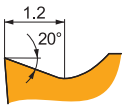
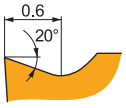
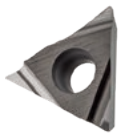
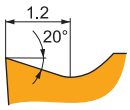
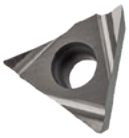
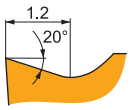
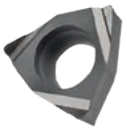
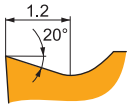
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59



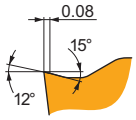
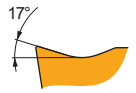
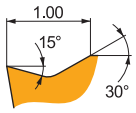
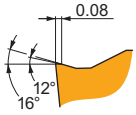
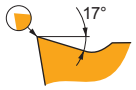
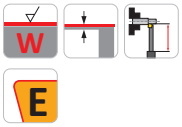
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  **JQ** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																			
CPGX 080304FR-JQ:TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **JQ** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																			
CPGX 080304FL-JQ:TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 09T304FL-JQ:TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **JR** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																			
CPGX 060204FR-JR:TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FR-JR:TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **JR** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																			
CPGX 060204FL-JR:TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CPGX 080304FL-JR:TT010	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **JZ** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																			
CPGX 060202FR-JZ:TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **JZ** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																			
CPGX 060202FL-JZ:TT010	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **JZ** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																			
EPGX 050202FR-JZ:TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **JZ** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																			
EPGX 050202FL-JZ:TT010	0.2	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  **JQ** стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																			
TPGX 110204FR-JQ:TT010	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

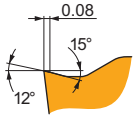
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
JQ стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																				
TPGX 090204FL-JQ:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGX 110204FL-JQ:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JR стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																				
TPGX 16T304FL-JR:TT010	●	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																				
TPGX 090202FR-JZ:TT010	●	0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																				
TPGX 090202FL-JZ:TT010	●	0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
JZ стружколом острый и предназначен для тонкой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей.																				
WCGX 020102FL-JZ:TT010	●	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

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

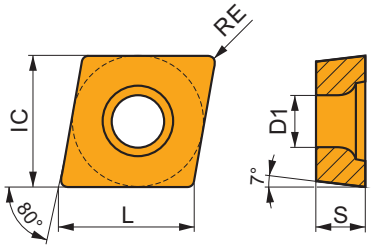
FM



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

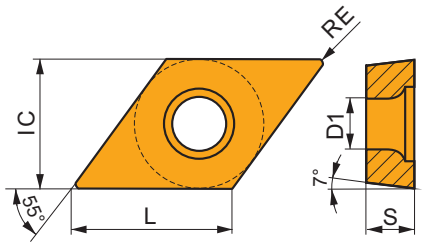
CCMT

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



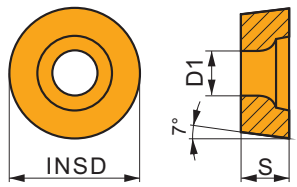
DCMT

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



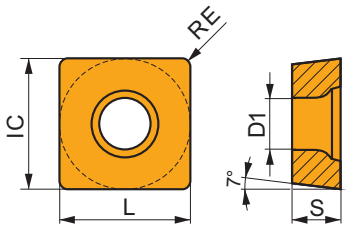
RCMT

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



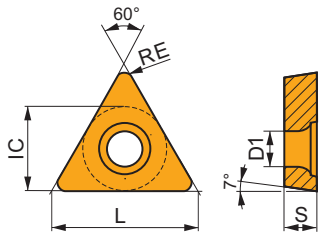
SCMT

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



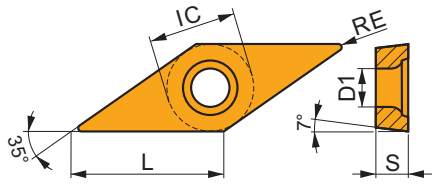
TCMT

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



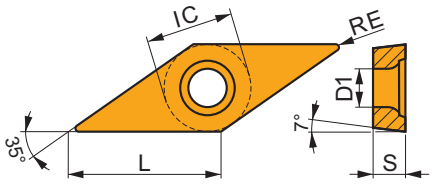
VBMT

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



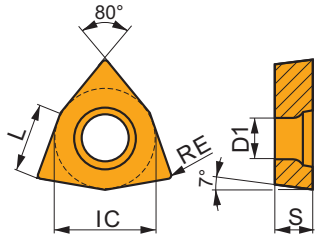
VCMT

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

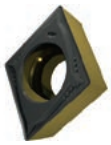
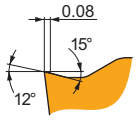


WCMT

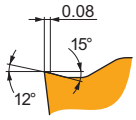
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



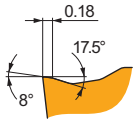
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
		FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.																	
CCMT 060202E-FM:T7325	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8415	0.2	240	0.10	1.0	125	0.09	1.0	215	0.10	1.0	600	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-FM:T9415	0.2	335	0.10	1.0	–	–	–	315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T7325	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8415	0.4	225	0.15	1.0	115	0.14	1.0	205	0.15	1.0	570	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9315	0.4	285	0.15	1.0	–	–	–	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM:T9415	0.4	310	0.15	1.0	–	–	–	290	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T7325	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM:T9415	0.8	335	0.20	1.0	–	–	–	315	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T7325	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8415	0.2	230	0.10	1.2	120	0.09	1.2	210	0.10	1.2	585	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM:T9415	0.2	330	0.10	1.2	–	–	–	310	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T7325	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8415	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9315	0.4	275	0.15	1.2	–	–	–	260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM:T9415	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8415	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM:T9415	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T7325	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8415	0.4	210	0.15	1.7	110	0.14	1.7	190	0.15	1.7	525	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM:T9415	0.4	295	0.15	1.7	–	–	–	280	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T7325	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8415	0.8	230	0.20	1.7	120	0.18	1.7	210	0.20	1.7	585	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM:T9415	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM:T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM:T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

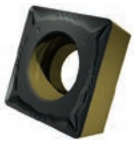
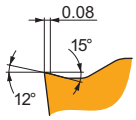
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
		FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.																	
DCMT 070202E-FM:T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8415	0.2	190	0.10	0.8	100	0.09	0.8	170	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-FM:T9415	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8415	0.4	190	0.12	0.8	100	0.11	0.8	170	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	150	0.12	0.8	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM:T9415	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T7325	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8415	0.2	190	0.10	0.8	100	0.09	0.8	170	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-FM:T9415	0.2	275	0.10	0.8	–	–	–	260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T7325	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T7335	0.4	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8315	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	150	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8415	0.4	190	0.12	0.8	100	0.11	0.8	170	0.12	0.8	480	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T8430	0.4	155	0.17	0.8	85	0.15	0.8	130	0.17	0.8	435	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9310	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9325	0.4	190	0.18	0.8	110	0.16	0.8	180	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM:T9415	0.4	275	0.12	0.8	–	–	–	260	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T7325	0.8	185	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T7335	0.8	180	0.17	0.8	140	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8315	0.8	170	0.17	0.8	100	0.15	0.8	160	0.17	0.8	510	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8415	0.8	210	0.17	0.8	110	0.15	0.8	190	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T8430	0.8	190	0.17	0.8	105	0.15	0.8	155	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9310	0.8	285	0.17	0.8	–	–	–	270	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9315	0.8	260	0.17	0.8	–	–	–	245	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9325	0.8	235	0.17	0.8	140	0.15	0.8	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM:T9415	0.8	290	0.17	0.8	–	–	–	275	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T8430	1.2	175	0.22	1.2	95	0.22	1.2	140	0.22	1.2	480	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9325	1.2	210	0.22	1.2	125	0.22	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM:T9415	1.2	265	0.22	1.2	–	–	–	250	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

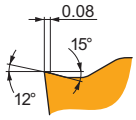
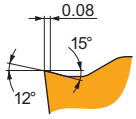
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
RCMT 0602MOE-FM:T7325	–	215	0.45	1.2	165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-FM:T8430	–	200	0.45	1.2	110	0.41	1.2	165	0.45	1.2	555	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-FM:T9325	–	235	0.45	1.2	140	0.41	1.2	220	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-FM:T9415	–	320	0.45	1.2	–	–	–	300	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T7325	–	190	0.60	1.6	145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T8430	–	175	0.60	1.6	95	0.54	1.6	140	0.60	1.6	480	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T9325	–	200	0.60	1.6	120	0.54	1.6	190	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM:T9415	–	280	0.60	1.6	–	–	–	265	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T7325	–	185	0.65	1.7	140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T8430	–	170	0.65	1.7	90	0.59	1.7	135	0.65	1.7	465	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T9325	–	195	0.65	1.7	115	0.59	1.7	185	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM:T9415	–	275	0.65	1.7	–	–	–	260	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T7325	–	175	0.70	1.8	135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T8430	–	155	0.70	1.8	85	0.63	1.8	130	0.70	1.8	435	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T9325	–	190	0.70	1.8	110	0.63	1.8	180	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM:T9415	–	260	0.70	1.8	–	–	–	245	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

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

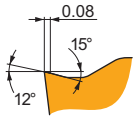
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
TCMT 110202E-FM:T7325	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T7335	0.2	185	0.10	0.8	140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8415	0.2	200	0.10	0.8	105	0.09	0.8	185	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T8430	0.2	195	0.10	0.8	105	0.09	0.8	160	0.10	0.8	540	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T9325	0.2	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	230	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110202E-FM:T9415	0.2	290	0.10	0.8	–	–	–	275	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T7325	0.4	160	0.19	0.8	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T7335	0.4	155	0.19	0.8	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8315	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8415	0.4	210	0.12	0.8	110	0.11	0.8	190	0.12	0.8	525	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T8430	0.4	195	0.12	0.8	105	0.11	0.8	160	0.12	0.8	540	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9315	0.4	270	0.12	0.8	–	–	–	255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9325	0.4	205	0.18	0.8	120	0.16	0.8	190	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM:T9415	0.4	295	0.12	0.8	–	–	–	280	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T7325	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM:T9415	0.8	310	0.17	0.8	–	–	–	290	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T7325	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8415	0.4	190	0.12	1.7	100	0.11	1.7	170	0.12	1.7	480	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM:T9415	0.4	270	0.12	1.7	–	–	–	255	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T7325	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8415	0.8	210	0.17	1.7	110	0.15	1.7	190	0.17	1.7	525	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM:T9415	0.8	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
VBMT 110302E-FM:T7325	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8415	0.2	180	0.10	0.8	90	0.09	0.8	160	0.10	0.8	450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110302E-FM:T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T7325	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8415	0.4	180	0.12	0.8	90	0.11	0.8	160	0.12	0.8	450	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T9325	0.4	175	0.19	0.8	105	0.17	0.8	165	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM:T9415	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9315	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM:T9415	0.8	270	0.17	0.8	–	–	–	255	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T7325	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM:T9415	0.2	245	0.10	1.2	–	–	–	230	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

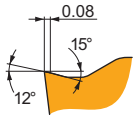
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.

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

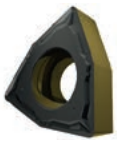
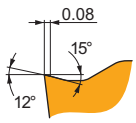
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
VBMT 160404E-FM:T5315	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8415	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	155	0.12	1.2	435	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9315	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM:T9415	0.4	245	0.12	1.2	–	–	–	230	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T5315	0.8	235	0.17	1.2	–	–	–	220	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T7325	0.8	165	0.17	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T7335	0.8	160	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8315	0.8	150	0.17	1.2	90	0.15	1.2	140	0.17	1.2	450	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8415	0.8	185	0.17	1.2	95	0.15	1.2	165	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T8430	0.8	170	0.17	1.2	90	0.15	1.2	135	0.17	1.2	465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9315	0.8	230	0.17	1.2	–	–	–	215	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9325	0.8	205	0.17	1.2	120	0.15	1.2	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM:T9415	0.8	260	0.17	1.2	–	–	–	245	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T7325	1.2	160	0.22	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.22	1.2	130	0.22	1.2	435	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9315	1.2	215	0.22	1.2	–	–	–	200	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9325	1.2	195	0.22	1.2	115	0.22	1.2	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM:T9415	1.2	245	0.22	1.2	–	–	–	230	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

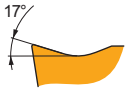
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей и условно для чугуна и цветных сплавов.

 																			
VCMT 160404E-FM:T7325	0.4	125	0.19	1.2	95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T8430	0.4	150	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T9325	0.4	155	0.19	1.2	90	0.17	1.2	145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-FM:T9415	0.4	230	0.12	1.2	–	–	–	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T7325	0.8	155	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T8430	0.8	155	0.17	1.2	85	0.15	1.2	130	0.17	1.2	435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9325	0.8	195	0.17	1.2	115	0.15	1.2	185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM:T9415	0.8	245	0.17	1.2	–	–	–	230	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

 																			
WCMT 06T304E-FM:T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T8415	0.4	220	0.15	1.2	115	0.14	1.2	200	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T304E-FM:T9415	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T7325	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8415	0.8	240	0.20	1.2	125	0.18	1.2	215	0.20	1.2	600	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM:T9415	0.8	330	0.20	1.2	–	–	–	310	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080404E-FM:T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM:T9415	0.8	315	0.20	1.7	–	–	–	295	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM:T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

NF2



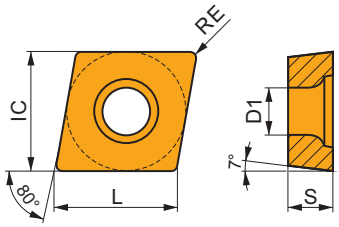


NF2 стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.

PRAMET

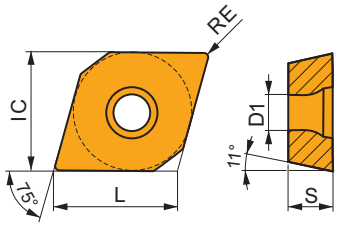
CCMT

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



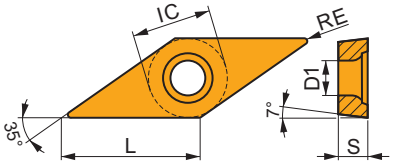
EPMT

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



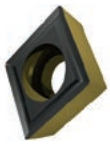
VCGT

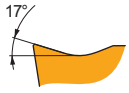
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CCMT 060202E-NF2:T6310	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T8415	0.2	220	0.10	0.8	115	0.09	0.8	200	0.10	0.8	555	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060202E-NF2:T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T8415	0.4	220	0.12	0.8	115	0.11	0.8	200	0.12	0.8	555	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	55	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2:T9415	0.4	315	0.12	0.8	–	–	–	295	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T5315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	55	0.11	0.8	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 080304E-NF2:T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:H07	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T5315	0.8	295	0.17	1.0	–	–	–	280	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 080308E-NF2:T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:H07	0.4	–	–	–	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T8415	0.4	215	0.12	1.2	110	0.11	1.2	195	0.12	1.2	540	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	–	–	–	55	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2:T9415	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	285	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

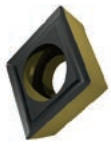
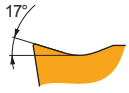
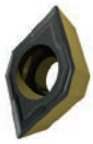
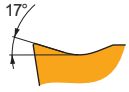
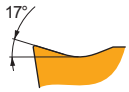




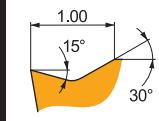


NF2 стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
NF2 стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.																			
CCMT 09T308E-NF2:H07	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T8415	0.8	245	0.14	1.2	125	0.13	1.2	220	0.14	1.2	615	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	–	–	–	60	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2:T9415	0.8	340	0.14	1.2	–	–	–	320	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
NF2 стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.																			
EPMT 050202E-NF2:H07	0.2	–	–	–	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	40	0.07	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T7325	0.2	215	0.07	0.8	165	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T7335	0.2	220	0.07	0.8	170	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9325	0.2	305	0.07	0.8	180	0.06	0.8	285	0.07	0.8	–	–	–	65	0.06	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9335	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.07	0.6	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:T9415	0.2	355	0.05	0.8	–	–	–	335	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
EPMT 050202E-NF2:TT010	0.2	345	0.05	0.5	205	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
NF2 стружколом, острый, является первым выбором для финишной обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для суперсплавов и условно для сталей, чугунов и цветных сплавов.																			
VCGT 130302E-NF2:H07	0.2	–	–	–	60	0.09	1.0	95	0.10	1.0	310	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T6310	0.2	125	0.07	1.0	90	0.06	1.0	100	0.07	1.0	375	0.08	1.0	35	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T7325	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T7335	0.2	150	0.07	1.0	115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T8415	0.2	160	0.07	1.0	85	0.06	1.0	145	0.07	1.0	405	0.08	1.0	35	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T9325	0.2	210	0.07	1.0	125	0.06	1.0	195	0.07	1.0	–	–	–	45	0.06	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:T9335	0.2	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130302E-NF2:TT010	0.2	240	0.05	0.5	140	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:H07	0.4	–	–	–	60	0.11	1.0	95	0.12	1.0	310	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T5315	0.4	195	0.12	1.0	–	–	–	185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T6310	0.4	115	0.12	1.0	80	0.11	1.0	90	0.12	1.0	345	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T7325	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T7335	0.4	135	0.12	1.0	105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T8415	0.4	150	0.12	1.0	75	0.11	1.0	135	0.12	1.0	375	0.14	1.0	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9325	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	35	0.08	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9335	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:T9415	0.4	225	0.10	1.0	–	–	–	210	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2:TT010	0.4	245	0.06	0.5	145	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T5315	0.8	205	0.17	1.0	–	–	–	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T6310	0.8	125	0.17	1.0	90	0.15	1.0	100	0.17	1.0	375	0.20	1.0	35	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T7325	0.8	145	0.17	1.0	110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T7335	0.8	140	0.17	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T8415	0.8	160	0.17	1.0	85	0.15	1.0	145	0.17	1.0	405	0.20	1.0	35	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	40	0.12	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9335	0.8	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.16	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:T9415	0.8	225	0.17	1.0	–	–	–	210	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2:TT010	0.8	245	0.10	0.8	145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

UR



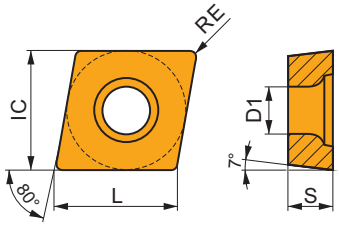


UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.

PRAMET

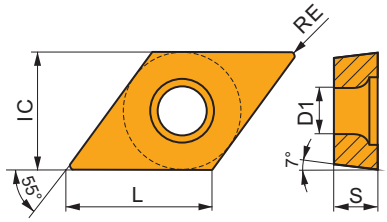
CCMT

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



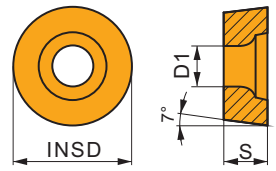
DCMT

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



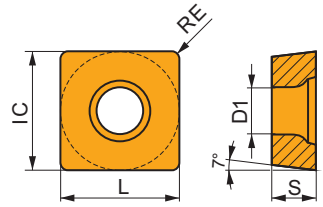
RCMT

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



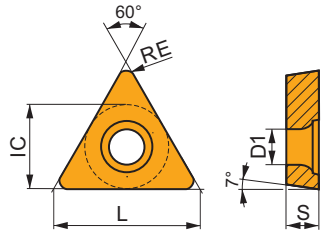
SCMT

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



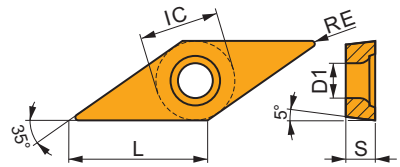
TCMT

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



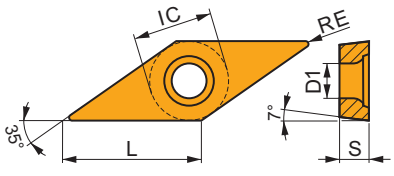
VBMT

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



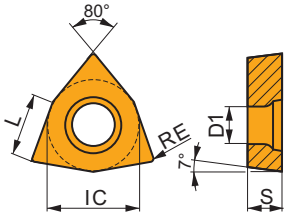
VCMT

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

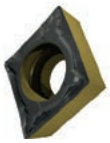
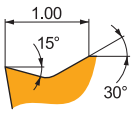


WCMT

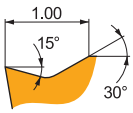
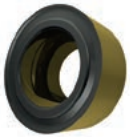
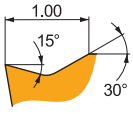
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97



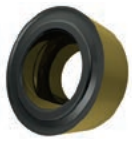
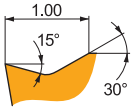
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
								**UR** стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.										
CCMT 060202E-UR:T8315	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T8415	0.2	210	0.10	0.8	110	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T8430	0.2	200	0.10	0.8	110	0.09	0.8	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T9325	0.2	250	0.10	0.8	150	0.09	0.8	235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:T9415	0.2	295	0.10	0.8	–	–	–	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060202E-UR:TT310	0.2	275	0.10	0.5	165	0.09	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T5315	0.4	245	0.15	1.0	–	–	–	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T7325	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T7335	0.4	170	0.15	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8315	0.4	160	0.15	1.0	95	0.14	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8415	0.4	190	0.15	1.0	100	0.14	1.0	170	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T8430	0.4	175	0.15	1.0	95	0.14	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T9325	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:T9415	0.4	270	0.15	1.0	–	–	–	255	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-UR:TT310	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T5315	0.8	270	0.20	1.0	–	–	–	255	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T8430	0.8	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T9325	0.8	230	0.20	1.0	135	0.18	1.0	215	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-UR:T9415	0.8	290	0.20	1.0	–	–	–	275	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:T6310	0.2	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:T8415	0.2	200	0.10	1.0	105	0.09	1.0	185	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:T8430	0.2	195	0.10	1.0	105	0.09	1.0	160	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-UR:TT310	0.2	255	0.10	1.0	150	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T5315	0.4	245	0.15	1.2	–	–	–	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T7325	0.4	170	0.15	1.2	130	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T7335	0.4	165	0.15	1.2	125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8315	0.4	155	0.15	1.2	90	0.14	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8415	0.4	190	0.15	1.2	100	0.14	1.2	170	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T8430	0.4	175	0.15	1.2	95	0.14	1.2	140	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9315	0.4	235	0.15	1.2	–	–	–	220	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9325	0.4	215	0.15	1.2	125	0.15	1.2	200	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:T9415	0.4	265	0.15	1.2	–	–	–	250	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-UR:TT310	0.4	235	0.15	1.2	140	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T5315	0.8	265	0.20	1.2	–	–	–	250	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T7335	0.8	175	0.20	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8315	0.8	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8415	0.8	200	0.20	1.2	105	0.18	1.2	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T8430	0.8	185	0.20	1.2	100	0.18	1.2	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:T9415	0.8	285	0.20	1.2	–	–	–	270	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-UR:TT310	0.8	255	0.20	1.2	150	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T5315	0.4	235	0.15	1.7	–	–	–	220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T7325	0.4	160	0.15	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T8430	0.4	170	0.15	1.7	90	0.14	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T9325	0.4	205	0.15	1.7	120	0.15	1.7	190	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-UR:T9415	0.4	255	0.15	1.7	–	–	–	240	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T5315	0.8	255	0.20	1.7	–	–	–	240	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T7325	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T8430	0.8	180	0.20	1.7	95	0.18	1.7	145	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T9325	0.8	215	0.20	1.7	125	0.18	1.7	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-UR:T9415	0.8	275	0.20	1.7	–	–	–	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T5315	1.2	240	0.27	1.7	–	–	–	225	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T8430	1.2	165	0.27	1.7	90	0.24	1.7	135	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T9325	1.2	205	0.27	1.7	120	0.24	1.7	190	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-UR:T9415	1.2	265	0.27	1.7	–	–	–	250	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

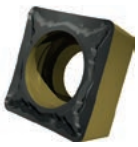
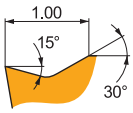
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.																			
DCMT 070202E-UR:T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8315	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8415	0.2	165	0.10	0.8	85	0.09	0.8	150	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070202E-UR:T9415	0.2	235	0.10	0.8	–	–	–	220	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8415	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-UR:T9415	0.4	240	0.12	0.8	–	–	–	225	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T7325	0.2	150	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T8430	0.2	155	0.10	0.8	85	0.09	0.8	130	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T9325	0.2	200	0.10	0.8	120	0.09	0.8	190	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:T9415	0.2	235	0.10	0.8	–	–	–	220	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T302E-UR:TT310	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T5315	0.4	220	0.12	0.8	–	–	–	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T7325	0.4	135	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T7335	0.4	130	0.17	0.8	100	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8315	0.4	135	0.12	0.8	80	0.11	0.8	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8415	0.4	165	0.12	0.8	85	0.11	0.8	150	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T8430	0.4	155	0.12	0.8	85	0.11	0.8	130	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T9325	0.4	165	0.18	0.8	95	0.16	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:T9415	0.4	240	0.12	0.8	–	–	–	225	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-UR:TT310	0.4	210	0.12	0.8	125	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T5315	0.8	230	0.17	0.8	–	–	–	215	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T7325	0.8	160	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T7335	0.8	155	0.17	0.8	120	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8315	0.8	145	0.17	0.8	85	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8415	0.8	180	0.17	0.8	90	0.15	0.8	160	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T8430	0.8	165	0.17	0.8	90	0.15	0.8	135	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T9325	0.8	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:T9415	0.8	250	0.17	0.8	–	–	–	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-UR:TT310	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR:T9325	1.2	180	0.22	1.2	105	0.20	1.2	170	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-UR:T9415	1.2	230	0.22	1.2	–	–	–	215	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.																			
RCMT 0602MOE-UR:T6310	–	170	0.40	1.2	120	0.36	1.2	135	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T8415	–	220	0.40	1.2	115	0.36	1.2	200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T8430	–	180	0.40	1.2	95	0.36	1.2	145	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T9325	–	215	0.40	1.2	125	0.36	1.2	200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0602MOE-UR:T9415	–	285	0.40	1.2	–	–	–	270	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T6310	–	160	0.45	1.6	115	0.41	1.6	125	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T7325	–	180	0.45	1.6	140	0.41	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T8415	–	200	0.45	1.6	105	0.41	1.6	185	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T8430	–	170	0.45	1.6	90	0.41	1.6	135	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T9325	–	200	0.45	1.6	120	0.41	1.6	190	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-UR:T9415	–	265	0.45	1.6	–	–	–	250	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

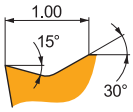
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
RCMT 10T3MOE-UR:T6310		–	■ 160	0.50	1.4	◪ 115	0.45	1.4	■ 125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T7325		–	◪ 175	0.50	1.4	◪ 135	0.45	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T8415		–	■ 200	0.50	1.4	◪ 105	0.45	1.4	■ 185	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T8430		–	■ 165	0.50	1.4	◪ 90	0.45	1.4	◪ 135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T9325		–	■ 190	0.50	1.4	◪ 110	0.45	1.4	◪ 180	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-UR:T9415		–	■ 260	0.50	1.4	–	–	–	◪ 245	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T6310		–	■ 150	0.55	1.8	◪ 105	0.50	1.8	■ 120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T8415		–	■ 190	0.55	1.8	◪ 100	0.49	1.8	■ 170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T8430		–	■ 145	0.55	1.8	◪ 80	0.50	1.8	◪ 120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9315		–	■ 200	0.55	1.8	–	–	–	◪ 190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9325		–	■ 180	0.55	1.8	◪ 105	0.50	1.8	◪ 170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-UR:T9415		–	■ 245	0.55	1.8	–	–	–	◪ 230	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

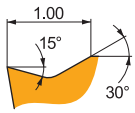
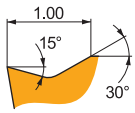
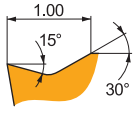
SCMT 09T304E-UR:T8430	●	0.4	■ 180	0.15	1.2	◪ 95	0.14	1.2	◪ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-UR:T9325	●	0.4	■ 225	0.15	1.2	◪ 135	0.15	1.2	◪ 210	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-UR:T9415	●	0.4	■ 280	0.15	1.2	–	–	–	◪ 265	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-UR:T5315	●	0.8	◪ 280	0.20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

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

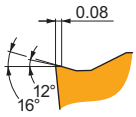



TCMT 110204E-UR:T7325	●	0.4	◪ 135	0.19	0.8	◪ 105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T8430	●	0.4	■ 170	0.12	0.8	◪ 90	0.11	0.8	◪ 135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T9325	●	0.4	■ 175	0.18	0.8	◪ 105	0.16	0.8	◪ 165	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-UR:T9415	●	0.4	■ 255	0.12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

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.																			
VBMT 110202E-UR:TT310	0.2	195	0.10	0.8	115	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR:T8430	0.4	145	0.12	0.8	80	0.11	0.8	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR:T9325	0.4	150	0.19	0.8	90	0.17	0.8	140	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-UR:T8430	0.2	140	0.10	1.2	75	0.09	1.2	115	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T5315	0.4	195	0.12	1.2	–	–	–	185	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T7325	0.4	115	0.19	1.2	85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T8430	0.4	140	0.12	1.2	75	0.11	1.2	115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T9325	0.4	145	0.18	1.2	85	0.16	1.2	135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:T9415	0.4	210	0.12	1.2	–	–	–	195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR:TT310	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T5315	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T7325	0.8	140	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T8430	0.8	145	0.17	1.2	80	0.15	1.2	120	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9310	0.8	220	0.17	1.2	–	–	–	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9325	0.8	180	0.17	1.2	105	0.15	1.2	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:T9415	0.8	225	0.17	1.2	–	–	–	210	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR:TT310	0.8	200	0.17	1.2	120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T8430	1.2	135	0.22	1.2	75	0.20	1.2	110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T9325	1.2	170	0.22	1.2	100	0.20	1.2	160	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR:T9415	1.2	210	0.22	1.2	–	–	–	195	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.																			
VCMT 110304E-UR:T7325	0.4	110	0.19	0.8	85	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T8430	0.4	135	0.12	0.8	75	0.11	0.8	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T9325	0.4	140	0.19	0.8	80	0.17	0.8	130	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110304E-UR:T9415	0.4	210	0.12	0.8	–	–	–	195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T7325	0.8	140	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T8430	0.8	140	0.17	0.8	75	0.15	0.8	115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T9325	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR:T9415	0.8	220	0.17	0.8	–	–	–	205	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T7325	0.4	110	0.19	1.2	85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T8430	0.4	130	0.12	1.2	70	0.11	1.2	105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T9325	0.4	135	0.19	1.2	80	0.17	1.2	125	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160404E-UR:T9415	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T7325	0.8	135	0.17	1.2	105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T8430	0.8	135	0.17	1.2	75	0.15	1.2	110	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T9325	0.8	170	0.17	1.2	100	0.15	1.2	160	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR:T9415	0.8	210	0.17	1.2	–	–	–	195	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
UR стружколом универсален и является первым выбором для финишной обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и условно для нержавеющих сталей.																			
WCMT 06T308E-UR:T7325	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-UR:T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

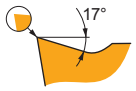
W -FM



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

PRAMET

W -UR



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

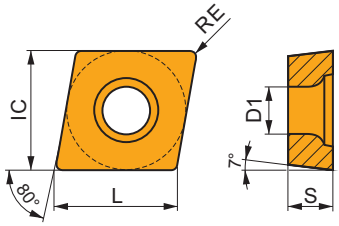
PRAMET

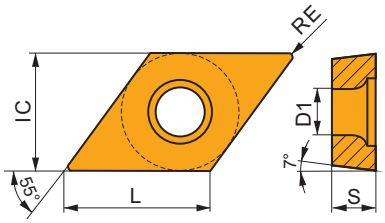
CCMT

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

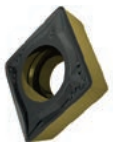
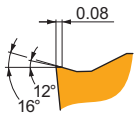
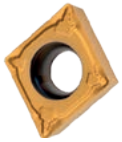
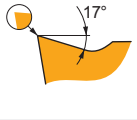
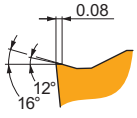
DCMX

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



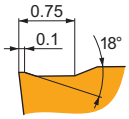


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 			**W-FM** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей, нержавеющих сталей и чугуна. Он имеет положительный угол наклона и положительный, узкий Т-образный участок.																	
CCMT 060204W-FM:T8430	●	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204W-FM:T9325	●	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204W-FM:T9415	●	0.4	250	0.30	0.8	–	–	–	235	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T8430	●	0.4	165	0.30	0.8	90	0.27	0.8	135	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T9325	●	0.4	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304W-FM:T9415	●	0.4	305	0.15	1.2	–	–	–	285	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM:T8430	●	0.8	170	0.40	1.0	90	0.36	1.0	135	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308W-FM:T9325	●	0.8	200	0.40	1.0	120	0.36	1.0	190	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 			**W-UR** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																	
CCMT 060204W-UR:TT310	●	0.4	255	0.15	0.5	150	0.14	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 			**W-FM** стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей, нержавеющих сталей и чугуна. Он имеет положительный угол наклона и положительный, узкий Т-образный участок.																	
DCMX 11T304W-FM:T7325	●	0.4	130	0.30	0.8	100	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T8430	●	0.4	130	0.30	0.8	70	0.27	0.8	105	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T9325	●	0.4	155	0.30	0.8	90	0.27	0.8	145	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T304W-FM:T9415	●	0.4	200	0.30	0.8	–	–	–	190	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM:T8430	●	0.8	130	0.40	1.0	70	0.36	1.0	105	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMX 11T308W-FM:T9325	●	0.8	160	0.40	1.0	95	0.36	1.0	150	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

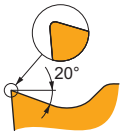
ОБЩАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

FM2



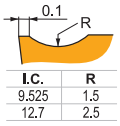
FM2 стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной T-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющих сталей.

SI



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

RF



I.C.	R
9.525	1.5
12.7	2.5

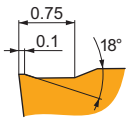
RF стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющих сталей и твердых материалов.

.CMW



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

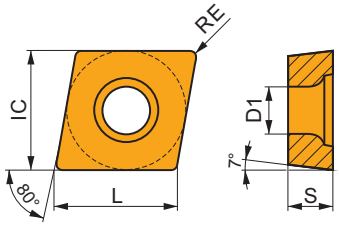
FM2



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

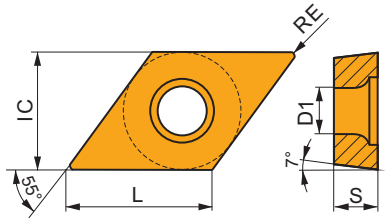
CCMT

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



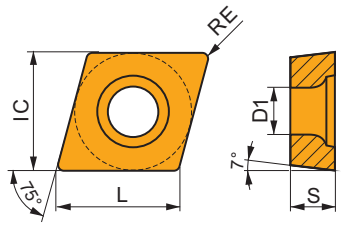
DCMT

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



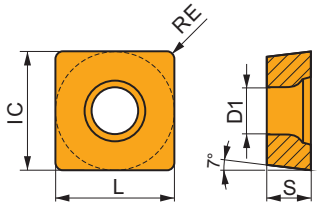
ECMT

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



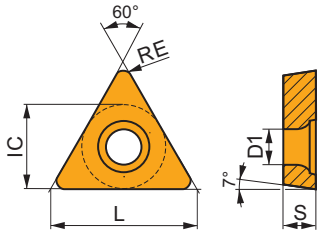
SCMT

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



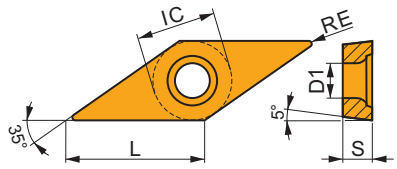
TCMT

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



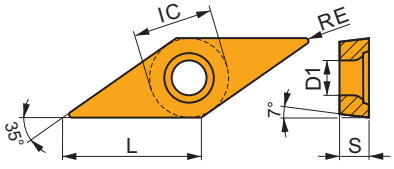
VBMT

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

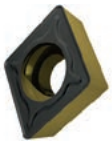
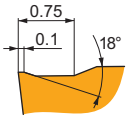
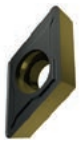
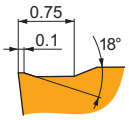


VCGT

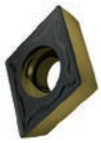
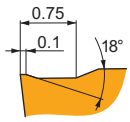
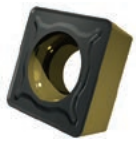
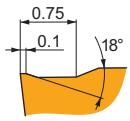
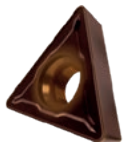
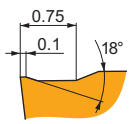
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



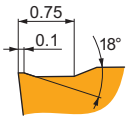
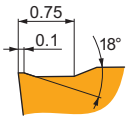
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
FM2 стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющих сталей.																			
CCMT 080304E-FM2:T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FM2:T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2:T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T6310	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2:T9415	0.4	305	0.12	1.0	–	–	–	285	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T6310	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2:T9415	0.8	320	0.17	1.0	–	–	–	300	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T7325	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2:T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FM2 стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющих сталей.																			
DCMT 070204E-FM2:T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FM2:T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T6310	0.4	135	0.12	0.8	95	0.11	0.8	105	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T7325	0.4	160	0.12	0.8	120	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9325	0.4	205	0.12	0.8	120	0.11	0.8	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9335	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FM2:T9415	0.4	250	0.12	0.8	–	–	–	235	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T6310	0.8	150	0.17	0.8	105	0.15	0.8	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9335	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FM2:T9415	0.8	265	0.17	0.8	–	–	–	250	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T8430	1.2	155	0.22	1.2	85	0.20	1.2	130	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2:T9325	1.2	190	0.22	1.2	110	0.20	1.2	180	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9325	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2:T9335	0.8	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

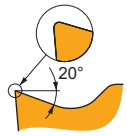
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
FM2 стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной T-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющих сталей.																			
ECMT 060204E-FM2:T7325	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 060204E-FM2:T9415	0.4	285	0.12	0.8	–	–	–	270	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T5315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T7325	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2:T9415	0.4	275	0.12	1.0	–	–	–	260	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T7325	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2:T9415	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FM2 стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной T-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющих сталей.																			
SCMT 09T304E-FM2:T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T304E-FM2:T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2:T9415	0.8	340	0.17	1.0	–	–	–	320	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FM2 стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной T-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющих сталей.																			
TCMT 110204E-FM2:T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110204E-FM2:T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2:T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2:T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T7325	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2:T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
FM2 стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющих сталей.																			
VBMT 160404E-FM2:T6310	0.4	120	0.12	1.2	85	0.11	1.2	95	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T7325	0.4	140	0.12	1.2	105	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T8430	0.4	145	0.12	1.2	80	0.11	1.2	120	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9325	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9335	0.4	155	0.12	1.2	90	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM2:T9415	0.4	220	0.12	1.2	–	–	–	205	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T6310	0.8	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T7325	0.8	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T8430	0.8	140	0.20	1.2	75	0.18	1.2	115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9325	0.8	175	0.20	1.2	105	0.18	1.2	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9335	0.8	150	0.20	1.2	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2:T9415	0.8	220	0.20	1.2	–	–	–	205	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T8430	1.2	145	0.22	1.2	80	0.20	1.2	120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9315	1.2	195	0.22	1.2	–	–	–	185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9325	1.2	175	0.22	1.2	105	0.20	1.2	165	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2:T9415	1.2	225	0.22	1.2	–	–	–	210	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FM2 стружколом надежный и оптимальный выбор для средней обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, умеренной Т-образной поверхностью. Он также подходит для чугунов и условно для нержавеющих сталей.																			
VCGT 130308E-FM2:T8430	0.8	145	0.17	1.0	80	0.15	1.0	120	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FM2:T9325	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SI



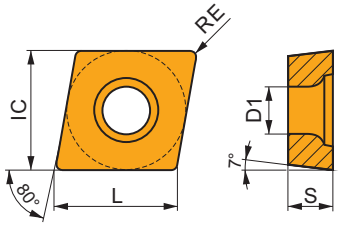


SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.

PRAMET

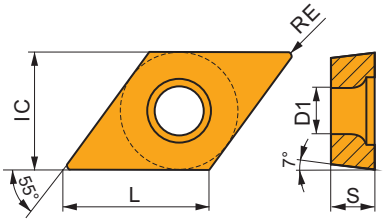
CCGT

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



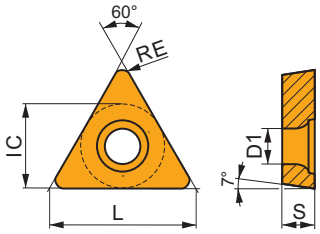
DCGT

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

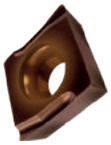
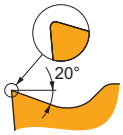
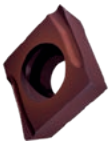
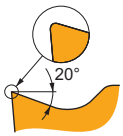


TCGT

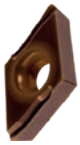
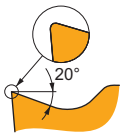
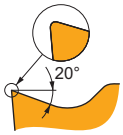
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1102	6.350	2.80	11.00	2.38



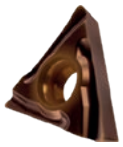
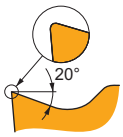
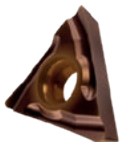
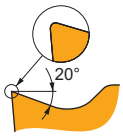
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **SI** стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.																			
CCGT 060202ER-SI:T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204ER-SI:T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 060204ER-SI:T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304ER-SI:T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 09T304ER-SI:T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408ER-SI:T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–
   **SI** стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.																			
CCGT 060202EL-SI:T8430	0.2	260	0.10	0.8	140	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI:T8315	0.4	225	0.12	0.8	135	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI:T8415	0.4	275	0.12	0.8	140	0.11	0.8	250	0.12	0.8	–	–	–	60	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 060204EL-SI:T8430	0.4	260	0.12	0.8	140	0.11	0.8	215	0.12	0.8	–	–	–	55	0.10	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI:T8315	0.4	205	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	–	–	–	50	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI:T8415	0.4	250	0.17	0.8	130	0.15	0.8	225	0.17	0.8	–	–	–	55	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 09T304EL-SI:T8430	0.4	230	0.17	0.8	125	0.15	0.8	185	0.17	0.8	–	–	–	45	0.15	0.6	–	–	–
CCGT 120408EL-SI:T8430	0.8	230	0.24	1.0	125	0.22	1.0	185	0.24	1.0	–	–	–	45	0.22	0.8	–	–	–

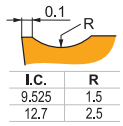
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.																			
DCGT 11T304ER-SI:T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI:T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
 																			
SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.																			
DCGT 11T304EL-SI:T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI:T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–

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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.																			
TCGT 110202ER-SI:T8315	●	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110202ER-SI:T8430	●	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI:T8430	●	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
 																			
SI стружколом, острый, первый выбор для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей и суперсплавов, и условно для чугуна.																			
TCGT 110202EL-SI:T8315	●	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110202EL-SI:T8415	●	0.2	230	0.10	0.8	120	0.09	0.8	210	0.10	0.8	–	–	–	50	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110202EL-SI:T8430	●	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI:T8315	●	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI:T8415	●	0.4	230	0.12	0.8	120	0.11	0.8	210	0.12	0.8	–	–	–	50	0.10	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI:T8430	●	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

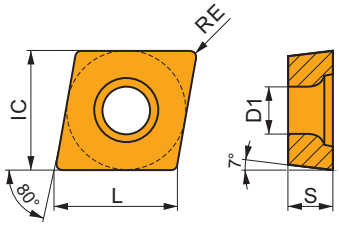
RF



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

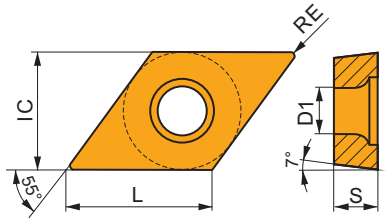
CCMT

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



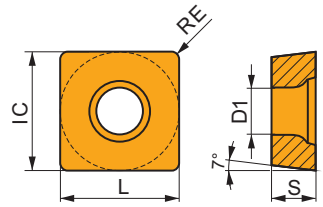
DCMT

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



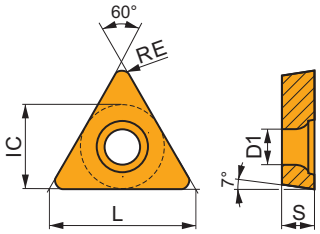
SCMT

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



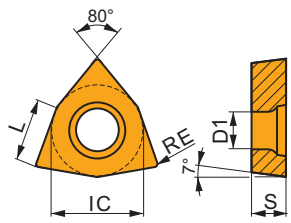
TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97

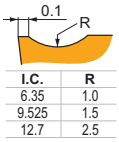
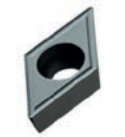
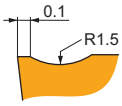
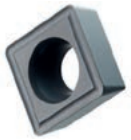
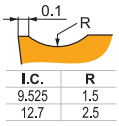
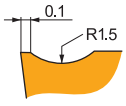
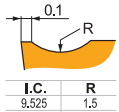


WCMT

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



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
		(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
	 I.C. R 6.35 1.0 9.525 1.5 12.7 2.5		**RF** стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющих сталей и твердых материалов.																
CCMT 060202E-RF:T7335	●	0.2	◪ 150	0.15	1.0	◪ 115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF:T5315	●	0.4	◪ 235	0.15	1.0	–	–	–	■ 220	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.11	0.3
CCMT 060204E-RF:T7335	●	0.4	◪ 160	0.15	1.0	◪ 120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF:T9325	●	0.4	■ 205	0.15	1.0	◪ 120	0.15	1.0	◪ 190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF:T7335	●	0.4	◪ 135	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF:T9325	●	0.4	■ 175	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	◪ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF:T5315	●	0.8	◪ 245	0.20	1.5	–	–	–	■ 230	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.14	0.7
CCMT 09T308E-RF:T7335	●	0.8	◪ 165	0.20	1.5	◪ 125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-RF:T9325	●	0.8	■ 210	0.20	1.5	◪ 125	0.18	1.5	◪ 195	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF:T5315	●	0.8	◪ 230	0.22	2.2	–	–	–	■ 215	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.13	0.7
CCMT 120408E-RF:T7335	●	0.8	◪ 150	0.22	2.2	◪ 115	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RF:T9325	●	0.8	■ 195	0.22	2.2	◪ 115	0.22	2.2	◪ 185	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**RF** стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющих сталей и твердых материалов.																
DCMT 11T304E-RF:T5315	●	0.4	◪ 175	0.20	0.8	–	–	–	■ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RF:T7335	●	0.4	◪ 115	0.20	0.8	◪ 85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-RF:T9325	●	0.4	■ 150	0.20	0.8	◪ 90	0.18	0.8	◪ 140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T5315	●	0.8	◪ 205	0.20	0.8	–	–	–	■ 190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.10	0.7
DCMT 11T308E-RF:T7335	●	0.8	◪ 140	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF:T9325	●	0.8	■ 175	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	◪ 165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 I.C. R 9.525 1.5 12.7 2.5		**RF** стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющих сталей и твердых материалов.																
SCMT 09T308E-RF:T5315	●	0.8	◪ 255	0.20	1.5	–	–	–	■ 240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.10	0.7
SCMT 09T308E-RF:T9325	●	0.8	■ 220	0.20	1.5	◪ 130	0.18	1.5	◪ 205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF:T5315	●	0.8	◪ 240	0.22	2.2	–	–	–	■ 225	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.13	0.7
SCMT 120408E-RF:T7335	●	0.8	◪ 160	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF:T9325	●	0.8	■ 205	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	◪ 190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			**RF** стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющих сталей и твердых материалов.																
TCMT 16T308E-RF:T9325	●	0.8	■ 175	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	◪ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 I.C. R 9.525 1.5 12.700 2.5		**RF** стружколом надежен и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для сталей, а условно - для нержавеющих сталей и твердых материалов.																
WCMT 06T308E-RF:T7335	●	0.8	◪ 165	0.20	1.5	◪ 125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-RF:T7335	◓	1.2	◪ 160	0.22	2.2	◪ 120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

.CMW



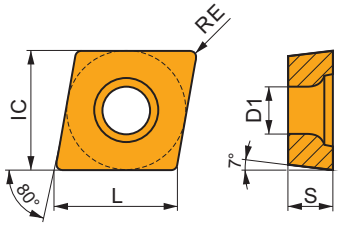


.CMW плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

PRAMET

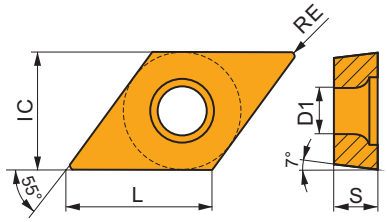
CCMW

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



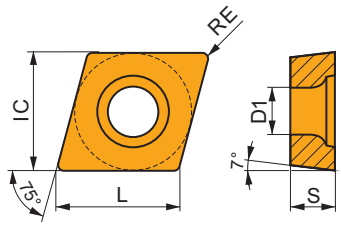
DCMW

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



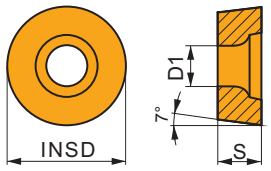
ECMW

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



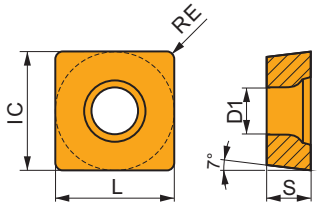
RCMW

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



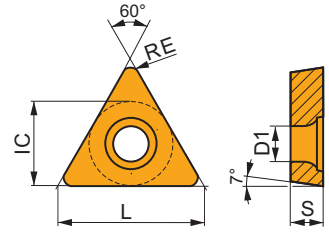
SCMW

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



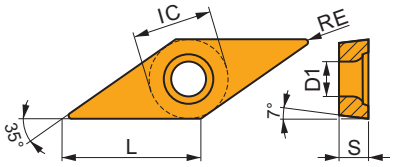
TCMW

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



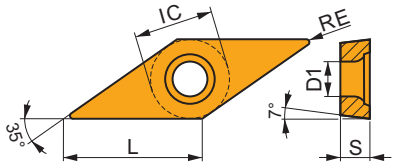
VCGW

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

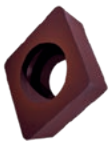
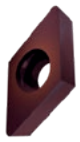


VCMW

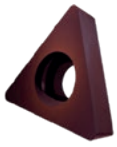
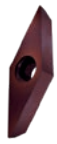
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

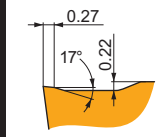
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																				
.CMW плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																				
CCMW 060202:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	230	0.08	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.08	0.2
CCMW 060204:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	230	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 060204:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CCMW 060204:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
CCMW 060204:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	145	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	215	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 09T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CCMW 09T304:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	95	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
CCMW 09T304:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	135	0.10	3.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.3
CCMW 09T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
CCMW 09T308:T5315	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
CCMW 09T308:T6310	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
CCMW 09T308:T8415	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	25	0.11	0.7
CCMW 120404:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	210	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
CCMW 120404:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	185	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
CCMW 120408:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
CCMW 120408:T5315	⬢	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
																				
.CMW плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																				
DCMW 070202:T5305	●	0.2	–	–	–	–	–	–	200	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.08	0.2
DCMW 070204:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DCMW 070204:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 070204:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	125	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5305	●	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DCMW 11T304:T5315	●	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
DCMW 11T304:T6310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	80	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T304:T8415	●	0.4	–	–	–	–	–	–	120	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
DCMW 11T308:T5305	●	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
DCMW 11T308:T5315	●	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.7
DCMW 11T308:T6310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	80	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
DCMW 11T308:T8415	●	0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
																				
.CMW плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																				
ECMW 060204:H07	●	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080304:H07	●	0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
.CMW плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																				
RCMW 0602MO:T5305	⬢	–	–	–	–	–	–	–	280	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	55	0.17	0.4
RCMW 0602MO:T5315	⬢	–	–	–	–	–	–	–	250	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.4
RCMW 0803MO:T5305	⬢	–	–	–	–	–	–	–	255	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.17	0.5
RCMW 0803MO:T5315	⬢	–	–	–	–	–	–	–	230	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.17	0.5
RCMW 10T3MO:T5305	⬢	–	–	–	–	–	–	–	225	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
RCMW 10T3MO:T5315	⬢	–	–	–	–	–	–	–	200	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
RCMW 1204MO:T5305	⬢	–	–	–	–	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.8

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
   **.CMW** плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
SCMW 09T304:T5305	● 0.4	–	–	–	–	–	–	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
SCMW 09T304:T5315	● 0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
SCMW 09T308:T5305	● 0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.7
SCMW 09T308:T5315	⬢ 0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5305	● 0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
SCMW 120408:T5315	⬢ 0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
   **.CMW** плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
TCMW 110204:T5305	● 0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TCMW 110204:T5315	● 0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5305	● 0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TCMW 16T304:T5315	● 0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
TCMW 16T308:T5305	● 0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.11	0.7
TCMW 16T308:T5315	● 0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.11	0.7
TCMW 16T308:T6310	● 0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
TCMW 16T308:T8415	⬢ 0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.11	0.7
   **.CMW** плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
VCGW 130302:T5305	● 0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.08	0.2
VCGW 130304:T5305	● 0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
   **.CMW** плоская пластина без сружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
VCMW 110302:T5305	● 0.2	–	–	–	–	–	–	170	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.08	0.2
VCMW 110304:T5305	● 0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
VCMW 110304:T6310	● 0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 110304:T8415	● 0.4	–	–	–	–	–	–	105	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.3
VCMW 160404:T5305	● 0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
VCMW 160404:T6310	● 0.4	–	–	–	–	–	–	70	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 160404:T8415	● 0.4	–	–	–	–	–	–	100	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.10	0.3
VCMW 160408:T5305	● 0.8	–	–	–	–	–	–	155	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	30	0.11	0.7
VCMW 160408:T5315	● 0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	25	0.11	0.7
VCMW 160408:T6310	● 0.8	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.11	0.7
VCMW 160408:T8415	● 0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	15	0.11	0.7

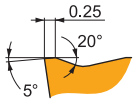
ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

RM



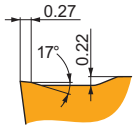
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.

RM3



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

RM

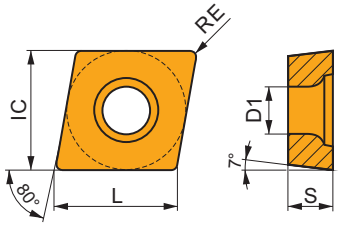




RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.

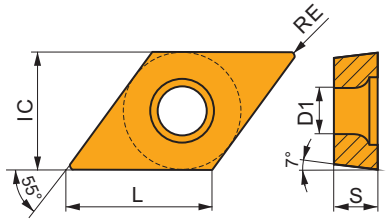
CCMT

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



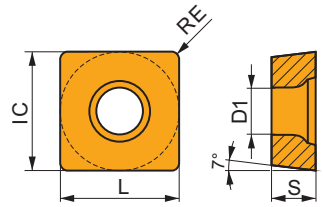
DCMT

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



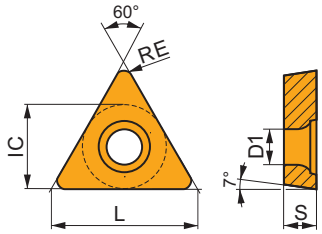
SCMT

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



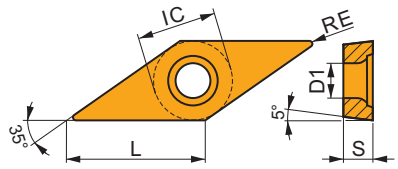
TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97

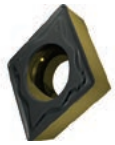
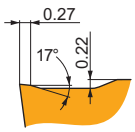
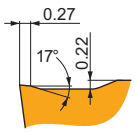


VBMT

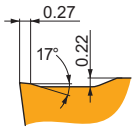
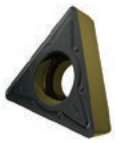
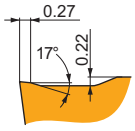
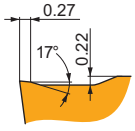
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



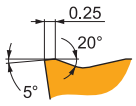
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.																			
CCMT 09T304E-RM:T5305	0.4	260	0.25	2.2	–	–	–	245	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T5315	0.4	235	0.25	2.2	–	–	–	220	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T7335	0.4	160	0.25	2.2	120	0.23	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.8	–	–	–
CCMT 09T304E-RM:T8430	0.4	155	0.25	2.2	85	0.23	2.2	130	0.25	2.2	–	–	–	30	0.18	1.8	25	0.18	0.3
CCMT 09T304E-RM:T9325	0.4	195	0.25	2.2	115	0.23	2.2	185	0.25	2.2	–	–	–	40	0.18	1.8	–	–	–
CCMT 09T304E-RM:T9415	0.4	255	0.25	2.2	–	–	–	240	0.25	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.3
CCMT 09T308E-RM:T5305	0.8	290	0.30	2.2	–	–	–	275	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T5315	0.8	265	0.30	2.2	–	–	–	250	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T7335	0.8	175	0.30	2.2	135	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T8430	0.8	180	0.30	2.2	95	0.27	2.2	145	0.30	2.2	–	–	–	35	0.24	1.8	30	0.15	0.7
CCMT 09T308E-RM:T9325	0.8	215	0.30	2.2	125	0.27	2.2	200	0.30	2.2	–	–	–	45	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM:T9415	0.8	285	0.30	2.2	–	–	–	270	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5305	0.8	290	0.30	2.7	–	–	–	275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T5315	0.8	260	0.30	2.7	–	–	–	245	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T7335	0.8	175	0.30	2.7	135	0.27	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T8430	0.8	175	0.30	2.7	95	0.27	2.7	140	0.30	2.7	–	–	–	35	0.24	2.2	30	0.15	0.7
CCMT 120408E-RM:T9325	0.8	210	0.30	2.7	125	0.27	2.7	195	0.30	2.7	–	–	–	45	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120408E-RM:T9415	0.8	280	0.30	2.7	–	–	–	265	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
CCMT 120412E-RM:T8430	1.2	180	0.33	2.7	95	0.30	2.7	145	0.33	2.7	–	–	–	35	0.23	2.2	30	0.17	1.0
CCMT 120412E-RM:T9325	1.2	215	0.33	2.7	125	0.30	2.7	200	0.33	2.7	–	–	–	45	0.23	2.2	–	–	–
CCMT 120412E-RM:T9415	1.2	280	0.33	2.7	–	–	–	265	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.17	1.0
 																			
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.																			
DCMT 11T304E-RM:T5305	0.4	250	0.20	1.0	–	–	–	235	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T5315	0.4	220	0.20	1.0	–	–	–	205	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T7335	0.4	145	0.20	1.0	110	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.8	–	–	–
DCMT 11T304E-RM:T8430	0.4	150	0.20	1.0	80	0.18	1.0	125	0.20	1.0	–	–	–	30	0.14	0.8	25	0.14	0.3
DCMT 11T304E-RM:T9325	0.4	185	0.20	1.0	110	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
DCMT 11T304E-RM:T9415	0.4	235	0.20	1.0	–	–	–	220	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DCMT 11T308E-RM:T5305	0.8	270	0.27	0.8	–	–	–	255	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T5315	0.8	240	0.27	0.8	–	–	–	225	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T7335	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T8430	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	–	–	–	35	0.19	0.6	25	0.14	0.7
DCMT 11T308E-RM:T9325	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	–	–	–	45	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM:T9415	0.8	255	0.27	1.0	–	–	–	240	0.27	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
DCMT 11T312E-RM:T8430	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	–	–	–	35	0.19	1.2	25	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9315	1.2	225	0.27	1.2	–	–	–	210	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.9
DCMT 11T312E-RM:T9325	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	–	–	–	45	0.19	1.2	–	–	–
DCMT 11T312E-RM:T9415	1.2	260	0.27	1.2	–	–	–	245	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.9
DCMT 150408E-RM:T8430	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	–	–	–	30	0.22	1.5	25	0.14	0.7
DCMT 150408E-RM:T9325	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	–	–	–	40	0.22	1.5	–	–	–
DCMT 150408E-RM:T9415	0.8	235	0.27	1.9	–	–	–	220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.																			
SCMT 09T308E-RM:T5315	0.8	275	0.30	2.0	–	–	–	260	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM:T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 09T308E-RM:T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	–	–	–	40	0.24	1.6	30	0.15	0.7
SCMT 09T308E-RM:T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 09T308E-RM:T9415	0.8	295	0.30	2.0	–	–	–	280	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5305	0.8	305	0.30	2.3	–	–	–	285	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T5315	0.8	275	0.30	2.3	–	–	–	260	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.8	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	–	–	–	40	0.24	1.8	30	0.15	0.7
SCMT 120408E-RM:T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	–	–	–	50	0.24	1.8	–	–	–
SCMT 120408E-RM:T9415	0.8	295	0.30	2.3	–	–	–	280	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	0.7
 																			
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.																			
TCMT 16T308E-RM:T5305	0.8	265	0.27	1.9	–	–	–	250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T5315	0.8	235	0.27	1.9	–	–	–	220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.19	1.5	–	–	–
TCMT 16T308E-RM:T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM:T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	–	–	–	40	0.19	1.5	–	–	–
TCMT 16T308E-RM:T9415	0.8	250	0.27	1.9	–	–	–	235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
TCMT 16T312E-RM:T5305	1.2	280	0.27	1.9	–	–	–	265	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T5315	1.2	250	0.27	1.9	–	–	–	235	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T8430	1.2	170	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.14	0.9
TCMT 16T312E-RM:T9325	1.2	205	0.27	1.9	120	0.24	1.9	190	0.27	1.9	–	–	–	45	0.19	1.5	–	–	–
TCMT 16T312E-RM:T9415	1.2	265	0.27	1.9	–	–	–	250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.9
 																			
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей и чугунов. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, а условно - для суперсплавов и твердых материалов.																			
VBMT 160404E-RM:T5305	0.4	270	0.12	1.2	–	–	–	255	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T5315	0.4	235	0.12	1.2	–	–	–	220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0	–	–	–
VBMT 160404E-RM:T8430	0.4	170	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	–	–	–	35	0.11	1.0	25	0.12	0.3
VBMT 160404E-RM:T9325	0.4	170	0.20	1.2	100	0.18	1.2	160	0.20	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160404E-RM:T9415	0.4	255	0.12	1.2	–	–	–	240	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.3
VBMT 160408E-RM:T5305	0.8	285	0.17	1.2	–	–	–	270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T5315	0.8	250	0.17	1.2	–	–	–	235	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T7335	0.8	155	0.20	1.2	120	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM:T8430	0.8	175	0.17	1.2	95	0.15	1.2	140	0.17	1.2	–	–	–	35	0.12	1.0	30	0.11	0.7
VBMT 160408E-RM:T9325	0.8	200	0.20	1.2	120	0.18	1.2	190	0.20	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM:T9415	0.8	270	0.17	1.2	–	–	–	255	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.12	0.7
VBMT 160412E-RM:T7335	1.2	150	0.27	1.2	115	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.19	1.0	–	–	–
VBMT 160412E-RM:T8430	1.2	155	0.27	1.2	85	0.24	1.2	130	0.27	1.2	–	–	–	30	0.19	1.0	25	0.14	0.9
VBMT 160412E-RM:T9325	1.2	185	0.27	1.2	110	0.24	1.2	175	0.27	1.2	–	–	–	40	0.19	1.0	–	–	–
VBMT 160412E-RM:T9415	1.2	240	0.27	1.2	–	–	–	225	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.9

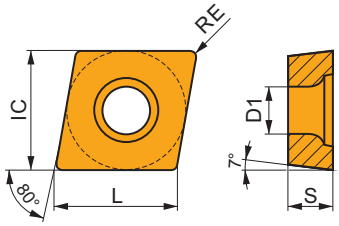
RM3



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

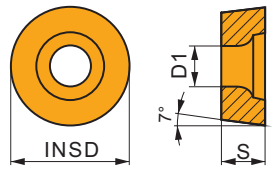
CCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



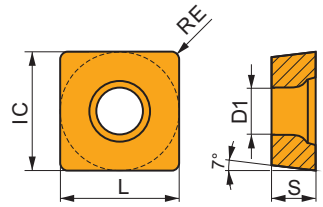
RCMT

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



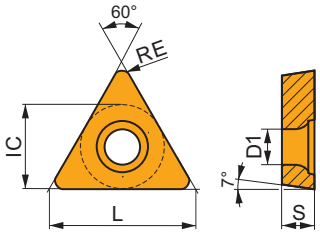
SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	4.76

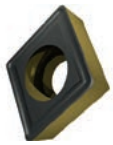
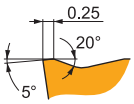
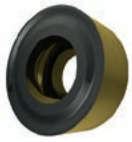
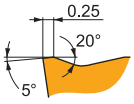
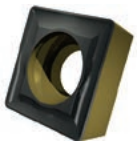
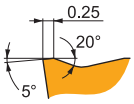
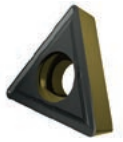
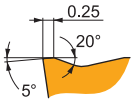


TCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97

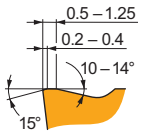


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
RM3 стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей и твердых материалов.																			
CCMT 120404E-RM3:T9325	0.4	165	0.25	2.5	95	0.25	2.5	155	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-RM3:T9415	0.4	215	0.25	2.5	–	–	–	200	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	40	0.13	0.3
CCMT 120408E-RM3:T6310	0.8	145	0.27	2.5	100	0.27	2.5	115	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
CCMT 120408E-RM3:T9325	0.8	195	0.27	2.5	115	0.27	2.5	185	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM3:T9415	0.8	250	0.27	2.5	–	–	–	235	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
CCMT 120412E-RM3:T9415	1.2	255	0.30	2.5	–	–	–	240	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
 																			
RM3 стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей и твердых материалов.																			
RCMT 0803M0E-RM3:T9415	–	275	0.50	1.3	–	–	–	260	0.50	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.25	0.5
RCMT 1204M0E-RM3:H07	–	–	–	–	65	0.54	1.8	105	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-RM3:T7325	–	165	0.60	1.8	125	0.54	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-RM3:T8430	–	150	0.60	1.8	80	0.54	1.8	125	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	25	0.30	0.8
RCMT 1204M0E-RM3:T9415	–	255	0.60	1.8	–	–	–	240	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.30	0.8
RCMT 1606M0E-RM3:T7325	–	160	0.65	2.0	120	0.59	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1606M0E-RM3:T8430	–	145	0.65	2.0	80	0.59	2.0	120	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.33	1.1
RCMT 1606M0E-RM3:T9415	–	245	0.65	2.0	–	–	–	230	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	45	0.33	1.1
 																			
RM3 стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей и твердых материалов.																			
SCMT 120408E-RM3:T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
SCMT 120408E-RM3:T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM3:T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RM3:T9415	0.8	265	0.27	2.3	–	–	–	250	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.14	0.7
SCMT 120412E-RM3:T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RM3 стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный, широкий Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей и твердых материалов.																			
TCMT 16T304E-RM3:T6310	0.4	115	0.20	2.0	80	0.20	2.0	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8415	0.4	150	0.20	2.0	75	0.20	2.0	135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T8430	0.4	130	0.20	2.0	70	0.20	2.0	105	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.3
TCMT 16T304E-RM3:T9325	0.4	145	0.25	2.0	85	0.25	2.0	135	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-RM3:T9335	0.4	125	0.25	2.0	75	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-RM3:T9415	0.4	205	0.20	2.0	–	–	–	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
TCMT 16T308E-RM3:T6310	0.8	125	0.27	2.0	90	0.27	2.0	100	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8415	0.8	160	0.27	2.0	85	0.27	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T8430	0.8	135	0.27	2.0	75	0.27	2.0	110	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.7
TCMT 16T308E-RM3:T9325	0.8	170	0.27	2.0	100	0.27	2.0	160	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3:T9335	0.8	145	0.27	2.0	85	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-RM3:T9415	0.8	220	0.27	2.0	–	–	–	205	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.7

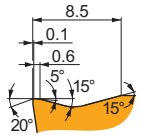
ТЯЖЕЛАЯ ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

OR



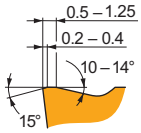
OR стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, чугунов и условно для суперсплавов.

DR4



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

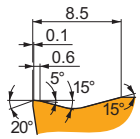
OR



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

PRAMET

DR4

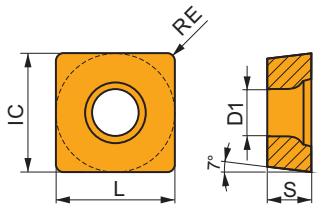


DR4 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна и, условно, для нержавеющей стали.

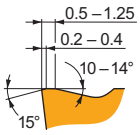
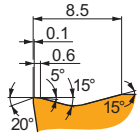
PRAMET

SCMT

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



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

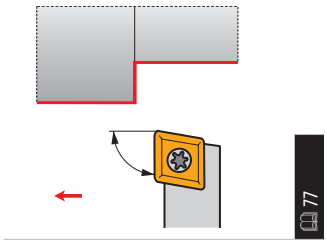
Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
OR стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, чугунов и условно для суперсплавов.																				
SCMT 250924E-OR:T9226		2.4	80	1.00	10.0	45	0.90	10.0	75	1.00	10.0	–	–	–	15	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 250924E-OR:T9325		2.4	90	1.00	10.0	50	0.90	10.0	85	1.00	10.0	–	–	–	20	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 250924E-OR:T9335		2.4	70	1.00	10.0	40	0.90	10.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	8.0	–	–	–
SCMT 380932E-OR:6635		3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	–	–	–	–	–	–	15	1.08	9.9	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9315		3.2	85	1.20	18.0	–	–	–	80	1.20	18.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9325		3.2	80	1.20	18.0	45	1.08	18.0	75	1.20	18.0	–	–	–	15	1.08	9.9	–	–	–
SCMT 380932E-OR:T9335		3.2	60	1.20	18.0	35	1.08	18.0	–	–	–	–	–	–	10	1.08	9.9	–	–	–
																				
DR4 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна и, условно, для нержавеющей стали.																				
SCMT 380932E-DR4:T9335		3.2	50	1.33	16.0	30	1.20	16.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CC

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

SCAC(RL) EXT 90°

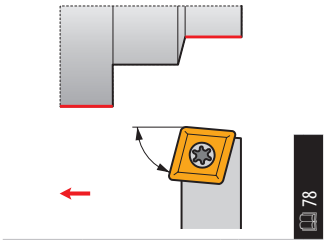
CC..



77

SCBC(RL) EXT 75°

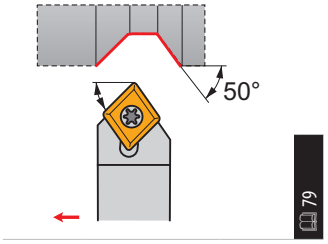
CC..



78

SCDCR EXT 45°

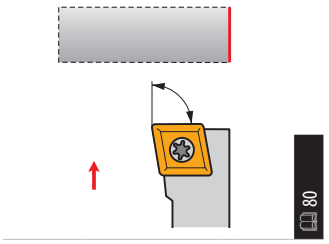
CC..



79

SCFC(RL) EXT 90°

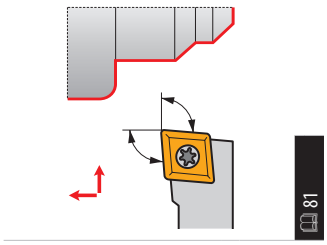
CC..



80

SCLC(RL) EXT 95°

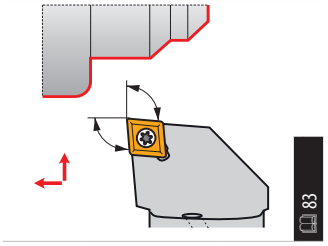
CC..



81

C.-SCLC(RL) EXT 95°

CC..



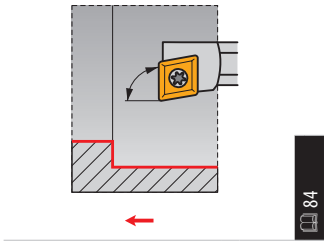
83

CC

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

SCFC(RL) INT 90°

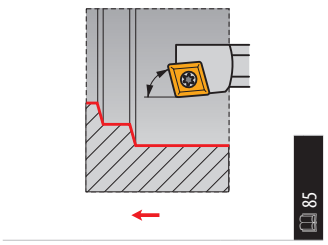
CC..



84

SCKC(RL) INT 75°

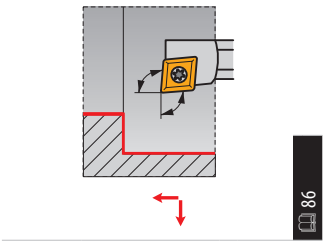
CC..



85

SCLC(RL) INT 45°

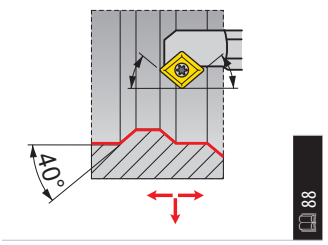
CC..



86

SCXC(RL) INT 90°

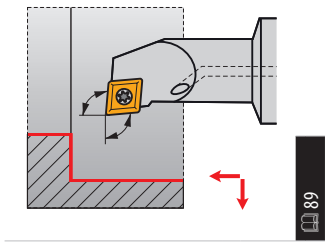
CC..



88

C.-SCLC(RL) INT 95°

CC..



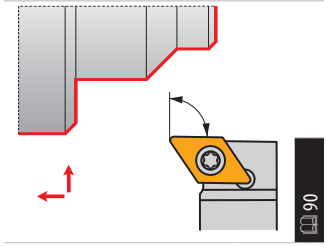
89

DC

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

SDFC(RL) EXT 91°

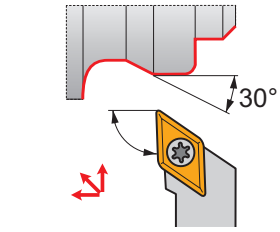
DC..



90

SDJC(RL) EXT 93°

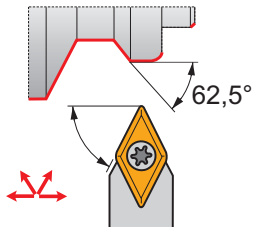
DC..



91

SDNCN EXT 62°30´

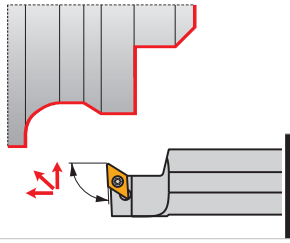
DC..



93

SDUCL EXT 93°

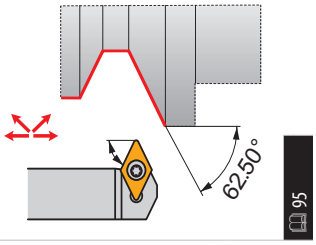
DC..



94

SDXC(RL) EXT 62°30´

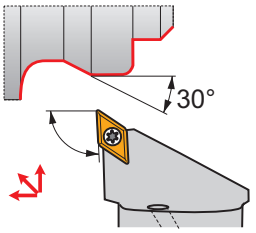
DC..



95

C.-SDJC(RL) EXT 93°

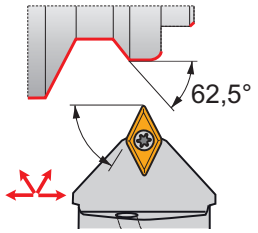
DC..



96

C.-SDNCN EXT 62°30´

DC..



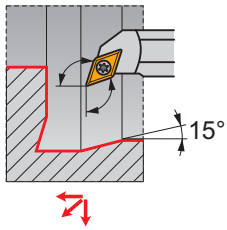
97

DC

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

SDQC(RL) INT 95°

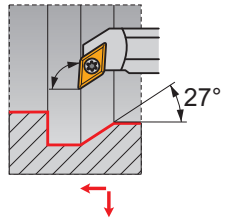
DC..



98

SDUC(RL) INT 93°

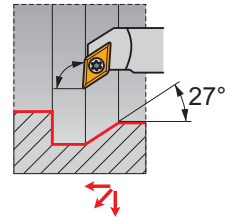
DC..



99

SDUC(RL)-E INT 62°30´

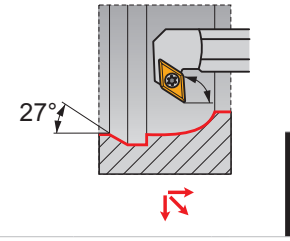
DC..



100

SDZC(RL) INT 90°

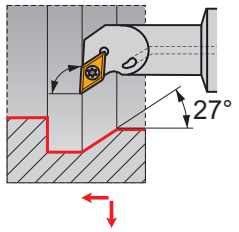
DC..



101

C.-SDUC(RL) INT 93°

DC..



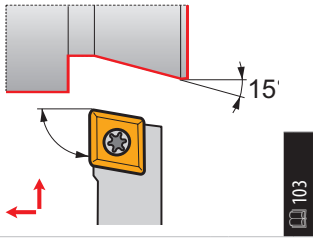
102

EC

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

SEGC(RL) EXT 90°

EC..



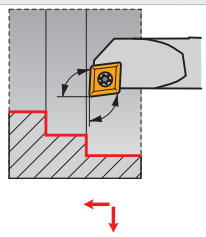
103

EC

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

SEUC(RL) INT 93°

EC..



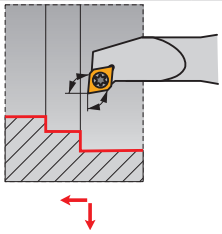
104

EP

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

SELP(RL) INT 95°

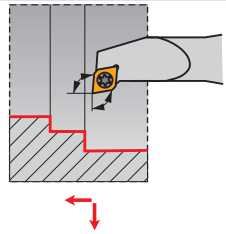
EP..



105

SELP(RL)-E INT 95°

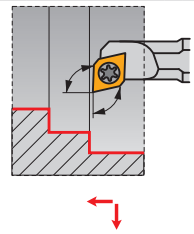
EP..



106

SEUP(RL) INT 93°

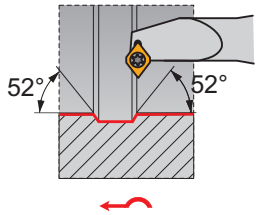
EP..



107

SEXP(RL) INT 52°30´

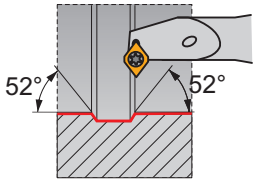
EP..



108

SEXP(RL)-E INT 52°30´

EP..



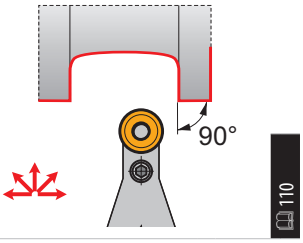
109

RC

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

PRDCN EXT

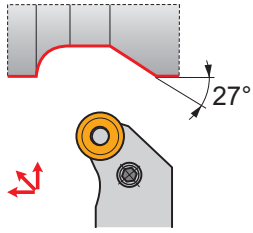
RC..



110

PRSC(RL) EXT

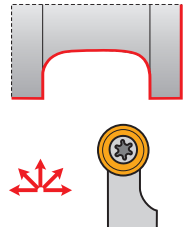
RC..



111

SRDC(RL) EXT

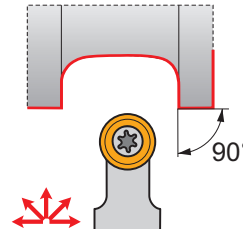
RC..



112

SRDCN EXT

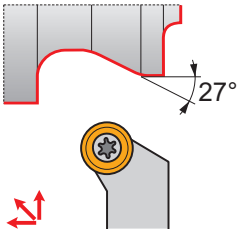
RC..



113

SRCS(RL) EXT

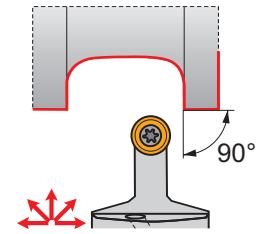
RC..



114

C.-SRDCN EXT

RC..



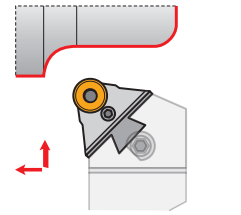
116

RC

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

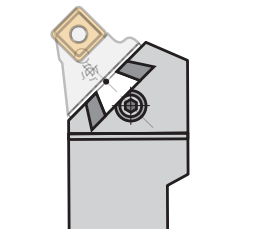
KHP-RSCR/L

RC..



117

DKH(RL)



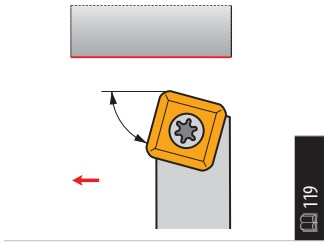
118

SC

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

SSBC(RL) EXT 75°

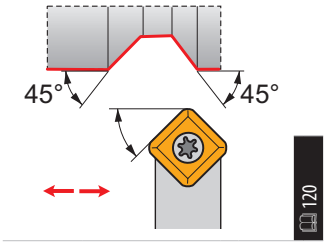
SC..



119

SSDCN EXT 45°

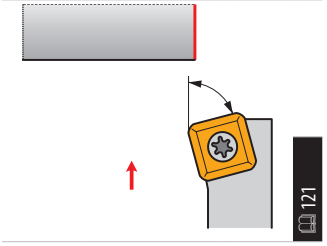
SC..



120

SSKC(RL) EXT 75°

SC..



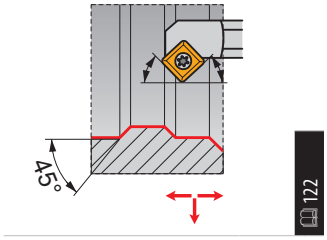
121

SC

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

SSSC(RL) INT 45°

SC..



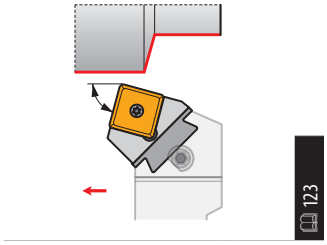
122

SC

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

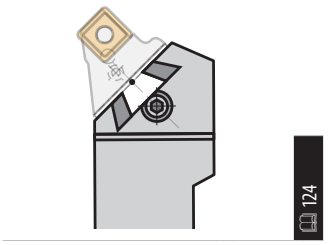
KHS-SBCR 75°

SC..



123

DKH(RL)



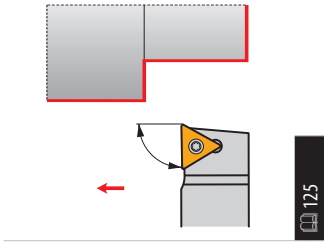
124

TC

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

STAC(RL) EXT 90°

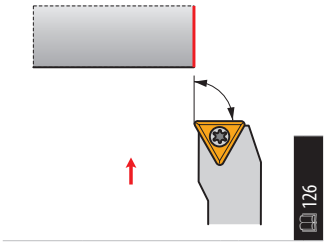
TC..



125

STFC(RL) EXT 90°

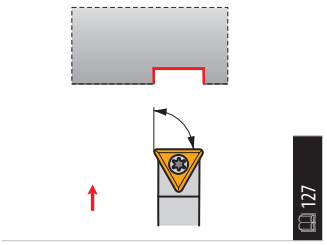
TC..



126

STFC(RL)-A EXT 90°

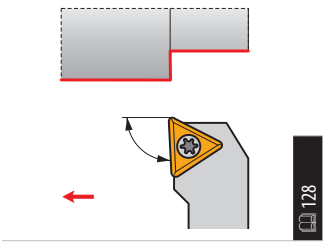
TC..



127

STJC(RL) EXT 93°

TC..



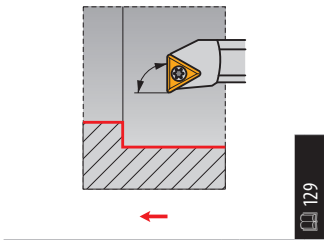
128

TC

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

STFC(RL) INT 90°

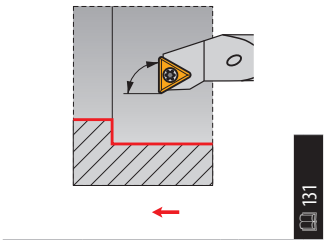
TC..



129

STFC(RL)-E INT 90°

TC..



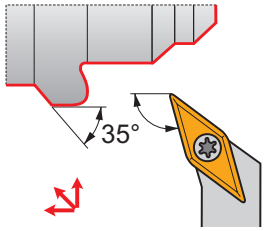
131

VB

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

SVHB(C)(RL) EXT 107°30´

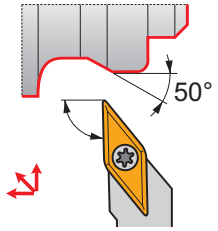
VB, VC..



132

SVJB(C)(RL) EXT 93°

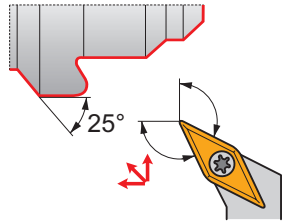
VB, VC..



133

SVPB(C)(RL) EXT 117°30´

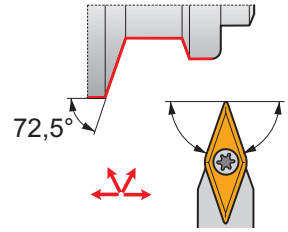
VB, VC..



135

SVVB(C)N EXT 72°30´

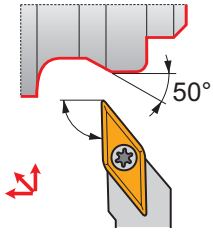
VB, VC..



136

SVXB(C)(RL) EXT 98°

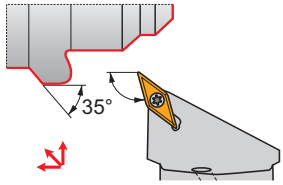
VB, VC..



137

C.-SVHB(RL) EXT 107°30´

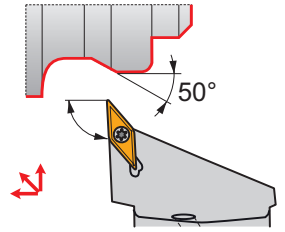
VB, VC..



138

C.-SVJB(RL) EXT 93°

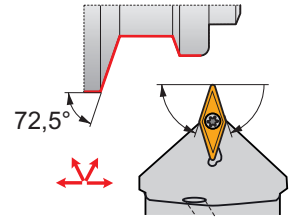
VB, VC..



139

C.-SVVBN EXT 72°30´

VB, VC..



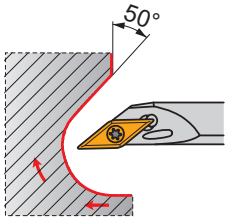
140

VB

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

SVJB(RL) INT 93°

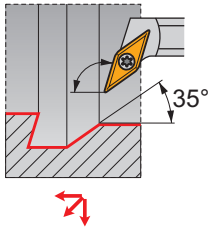
VB, VC..



141

SVQB(C)(RL) INT 107°30´

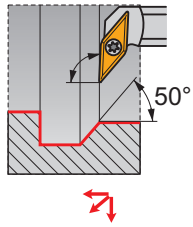
VB, VC..



142

SVUB(C)(RL) INT 93°

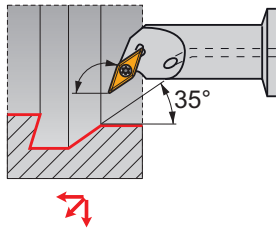
VB, VC..



143

C.-SVQB(C)(RL) INT 108°

VB, VC..



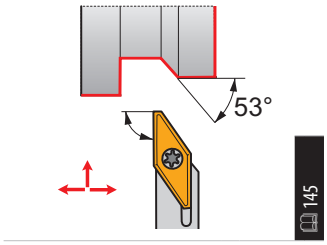
144

VC

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

SVAC(RL)-DC EXT 90°

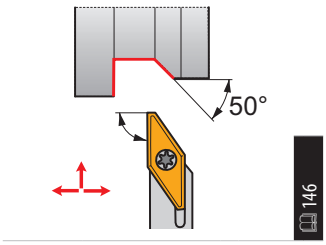
VC..



145

SVJC(RL)-DC EXT 93°

VC..



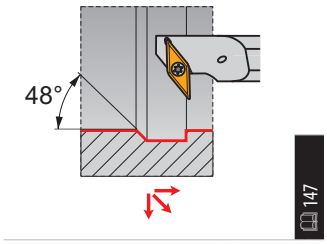
146

VC

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

SVLC(RL) INT 95°

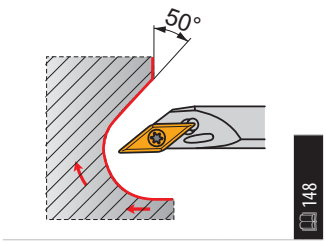
VC..



147

SVJB(RL) INT 93°

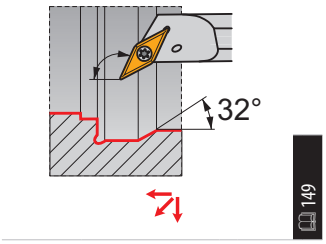
VB, VC..



148

SVXC(RL)-E INT 113°

VC..



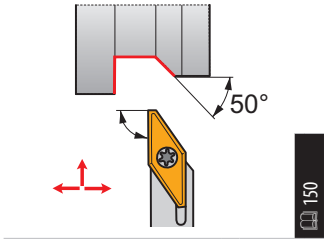
149

WC

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

SWLC(RL) EXT 95°

WC..



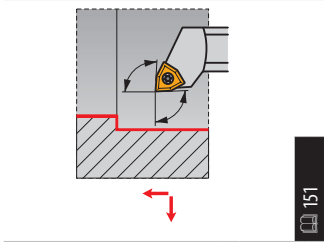
150

WC

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

SWLC(RL) INT 95°

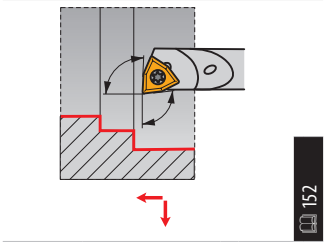
WC..



151

SWUC(RL) INT 93°

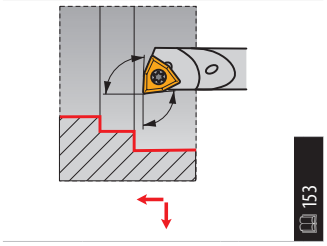
WC..



152

SWUC(RL)-E INT 93°

WC..



153

SCAC(RL) EXT

P M K N S H

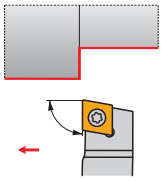
PRAMET

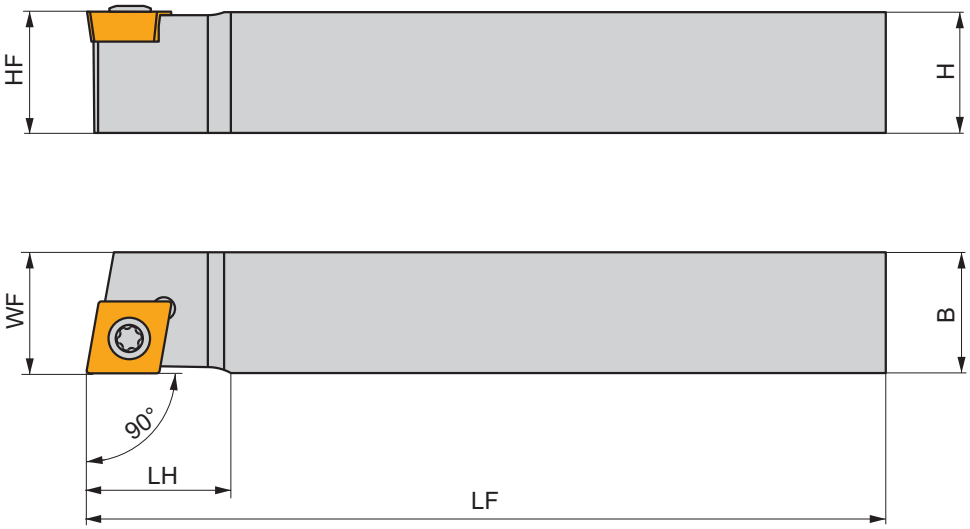
S

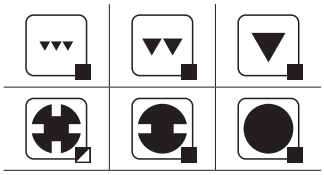


Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами CC..

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









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

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCBC(RL) EXT

P M K N S H

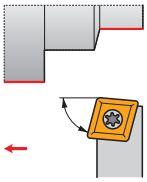
PRAMET

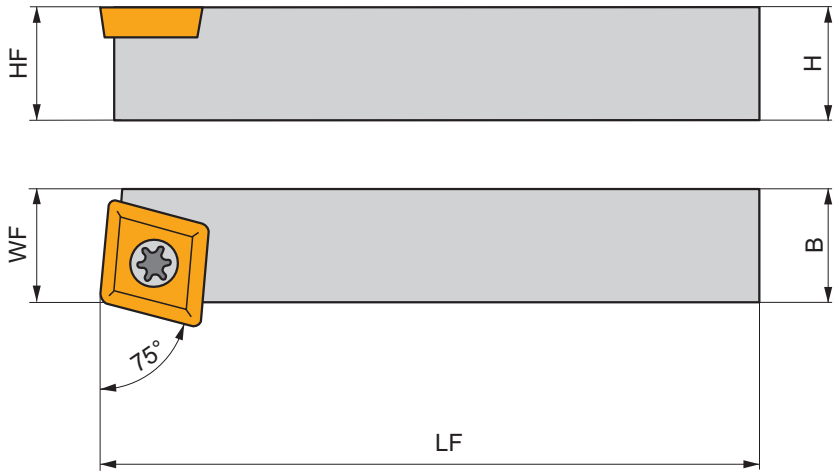
S

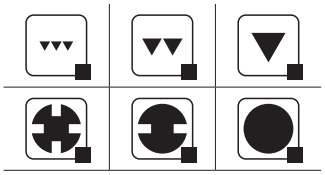


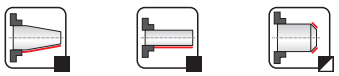
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CC..

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









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

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

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

SCDCR EXT

P M K N S H

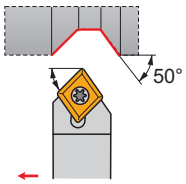
PRAMET

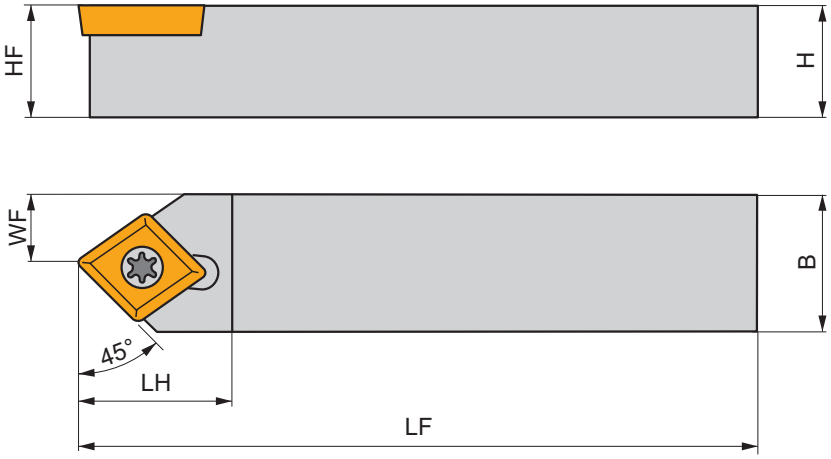
S

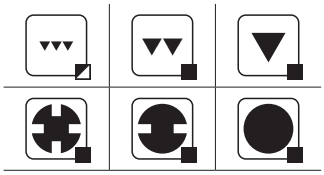


Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами CC..

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









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

GI045	CC.. 0602..

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

SCFC(RL) EXT

P M K N S H

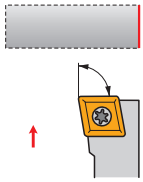
PRAMET

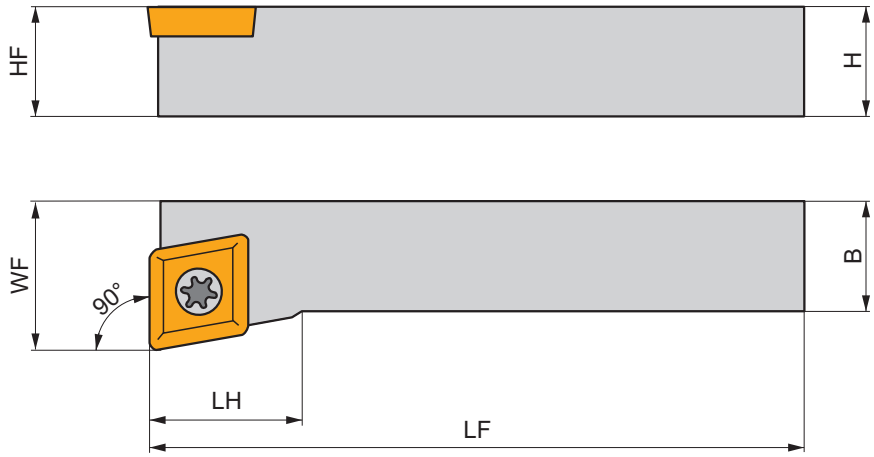
S

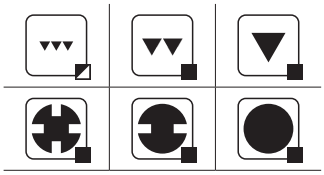


Державка для наружного точения с углом в плане 90° (торец) и пластинами CC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SCFCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.04	GI045	S07
	SCFCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.07	GI045	S07
	SCFCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S04
	SCFCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04
L	SCFCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S07
	SCFCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S04
	SCFCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S04

GI041	CC.. 09T3..
GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SCLC(RL) EXT

P M K N S H

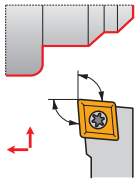
PRAMET

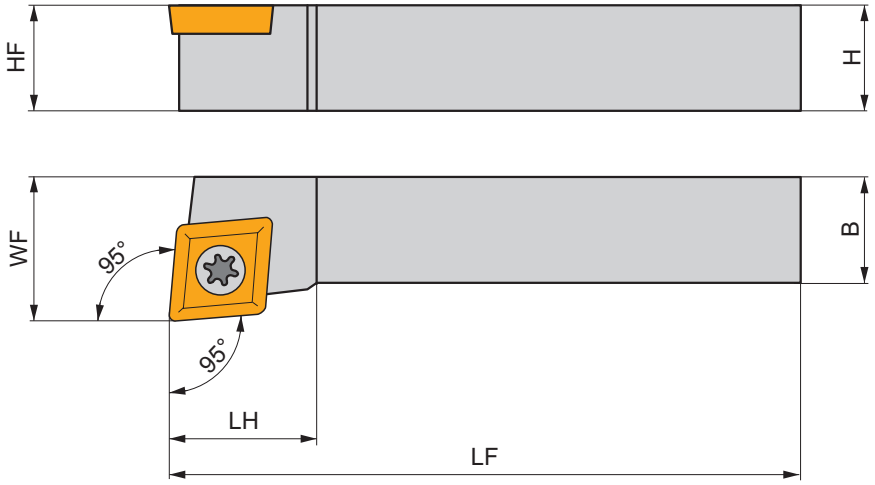
S

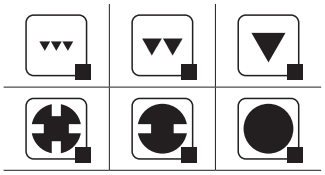


Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	SCLCR 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.05	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.09	GI045	S01
	SCLCR 1010 E 08	10	10	10	12	70	13.2	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.01	GI232	SC22
	SCLCR 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.12	GI041	S08
	SCLCR 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCR 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.22	GI232	SC22
	SCLCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCR 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.43	GI011	SC20
	SCLCR 2525 M 12-M-A	20	25	20	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20
L	SCLCL 0808 D 06	8	8	8	10	60	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1010 E 06	10	10	10	12	70	8.0	0	0	0.06	GI045	S01
	SCLCL 1212 F 08	12	12	12	16	80	13.4	0	0	0.03	GI232	SC22
	SCLCL 1212 F 09	12	12	12	16	80	16.0	0	0	0.10	GI041	S08
	SCLCL 1212 K 09-S	12	12	12	12	125	21.3	0	0	0.13	GI041	S08
	SCLCL 1616 H 08	16	16	16	20	100	15.2	0	0	0.23	GI232	SC22
	SCLCL 1616 H 09	16	16	16	20	100	16.0	0	0	0.22	GI041	S08
	SCLCL 1616 K 09-S	16	16	16	16	125	21.3	0	0	0.24	GI041	S08
	SCLCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI011	SC20
	SCLCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.77	GI011	SC20

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

GI232	CC.. 0803..

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

C.-SCLC(RL) EXT

P M K N S H

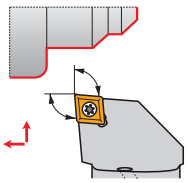
PRAMET

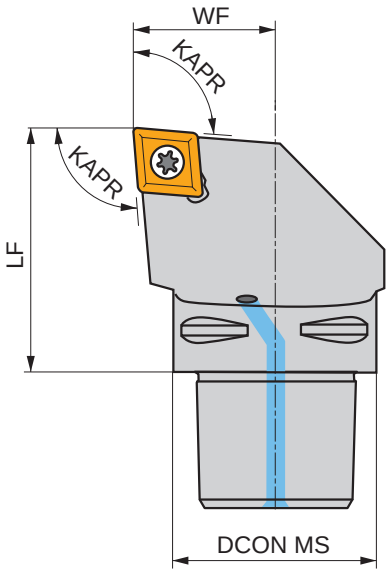
S

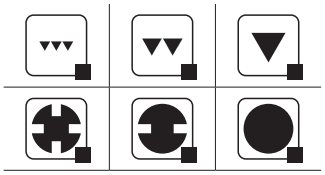


Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CC..

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









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

GI011	CC.. 1204..
GI041	CC.. 09T3..

		Nm						
C-SC09S	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SCS 232-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SC12-1	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-01
C-SC12-2	US 2018-T15P	3.0	M 4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-02

SCFC(RL) INT

P M K N S H

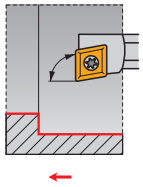
PRAMET

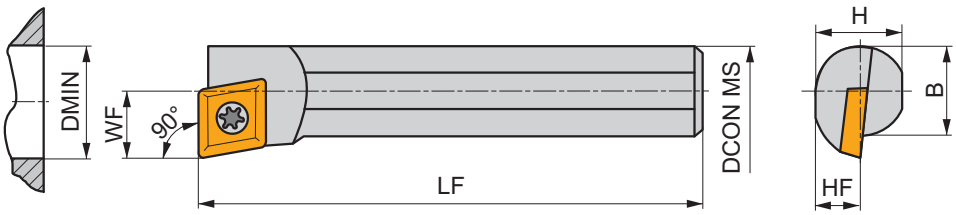
S

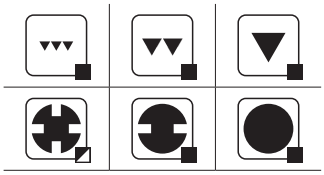


Державка для внутреннего точения с углом в плане 90° и пластинами CC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S10H-SCFCR 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.11	GI045	S06
L	**S10H-SCFCL 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.08	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.13	GI045	S06

GI045	CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

SCKC(RL) INT

P M K N S H

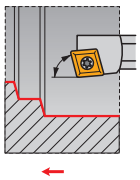
PRAMET

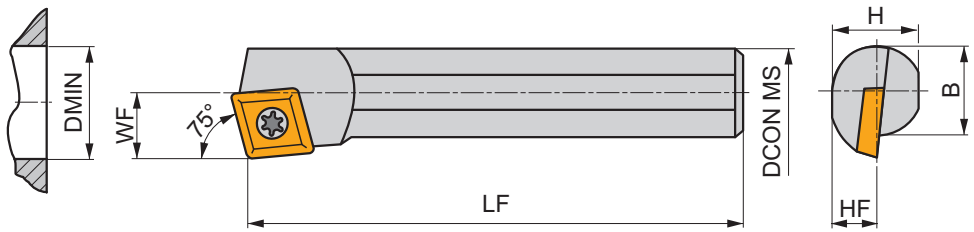
S

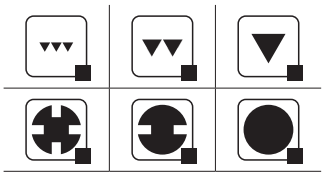


Державка для внутреннего точения с углом в плане 75° и пластинами CC..

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









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

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

		Nm						
SC20	US 5012-T15P	5.0	M 5	12.2	SCN 120304	MS 5008	FLAG T15P	HXK 5
S02	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	–	–	FLAG T07P	–
S05	US 4008-T15P	3.5	M 4	8	–	–	FLAG T15P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SCLC(RL) INT

P M K N S H

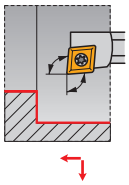
PRAMET

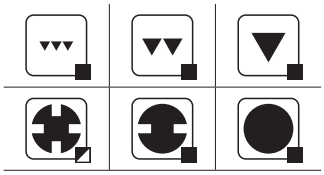
S

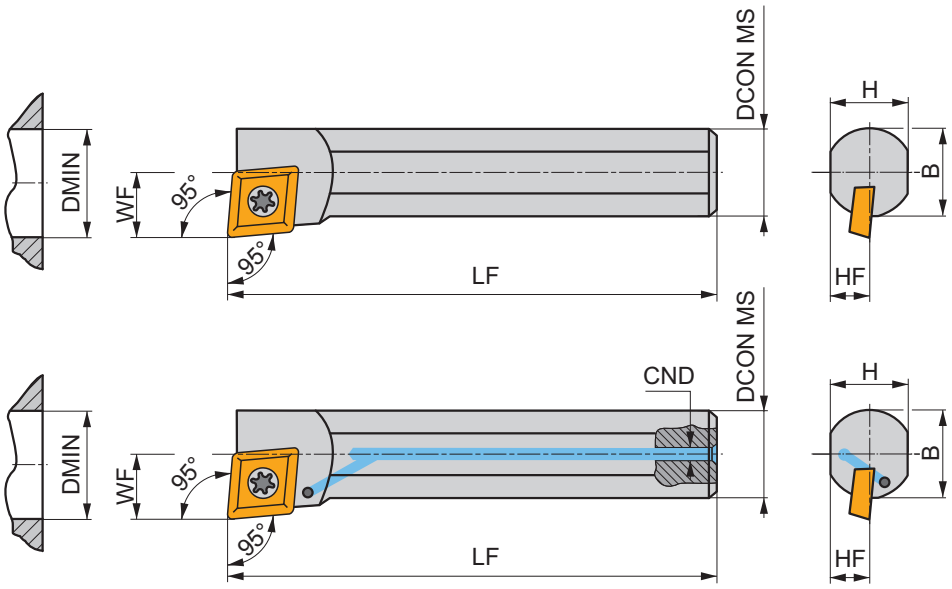


Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A08H-SCLCR 06**	8	11	6	7.2	7.6	100	3.5	-13	0	✓	0.03	GI045	S02
	S08F-SCLCR 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCR 06	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI045	S02
	S10H-SCLCR 06	10	13	7	9	9.5	100	–	-10	0	–	0.07	GI045	S02
	A12K-SCLCR 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.09	GI045	S01
	S12K-SCLCR 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.12	GI045	S01
	S16M-SCLCR 06	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.25	GI045	S01
	A10K-SCLCR 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.09	GI232	SC22
	A12M-SCLCR 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22
	A16R-SCLCR 08	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.28	GI232	SC22
	A16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCR 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.25	GI041	S05
	A20Q-SCLCR 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
	S20S-SCLCR 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.59	GI041	S08
	A25R-SCLCR 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI041	S08
	S25T-SCLCR 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI041	S08
	A32S-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCR 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20
L	**A08H-SCLCL 06**	8	11	6	7.2	7.6	100	–	-13	0	✓	0.05	GI045	S02
	S08F-SCLCL 06	8	11	6	7.2	7.6	80	–	-13	0	–	0.05	GI045	S02
	A10H-SCLCL 06	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI045	S02
	S10H-SCLCL 06	10	13	7	9	9.5	100	–	-10	0	–	0.06	GI045	S02
	A12K-SCLCL 06	12	16	9	11	–	125	5	-8	0	✓	0.10	GI045	S01
	S12K-SCLCL 06	12	16	9	11	11.5	125	–	-8	0	–	0.11	GI045	S01
	S16M-SCLCL 06	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI045	S01
	A10K-SCLCL 08	10	12	6	9	9.5	125	4	-14	0	✓	0.00	GI232	SC22
	A12M-SCLCL 08	12	16	9	11	11.5	150	5	-5	0	✓	0.14	GI232	SC22

	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
L	**A16R-SCLCL 08**	16	20	11	14	15	200	6	-8	0	✓	0.30	GI232	SC22
	A16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	–	150	6	-8	0	✓	0.22	GI041	S05
	S16M-SCLCL 09-A	16	20	11	14.5	15	150	–	-8	0	–	0.24	GI041	S05
	A20Q-SCLCL 09	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI041	S08
	S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
	A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
	S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI041	S08
	A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.00	GI011	SC20

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

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

SCXC(RL) INT

P M K N S H

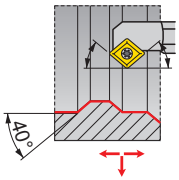
PRAMET

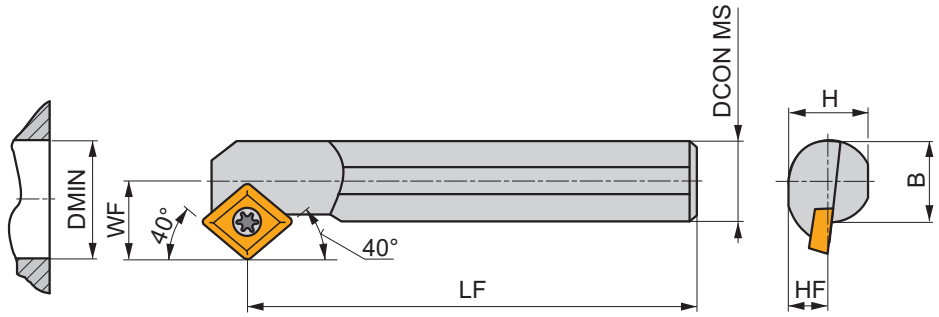
S

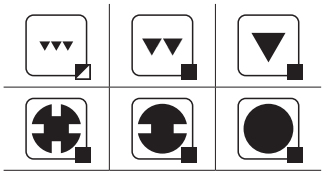


Державка для внутреннего точения с углом в плане 40° и пластинами CC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S10H-SCXCR 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCR 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCR 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.29	GI045	S07
L	**S10H-SCXCL 06**	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	0.06	GI045	S06
	S12K-SCXCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-8	0	0.11	GI045	S06
	S16Q-SCXCL 06	16	20	11	14.5	15	180	-7	0	0.30	GI045	S07

GI045	CC.. 0602..

		Nm			
S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P
S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

C.-SCLC(RL) INT

P M K N S H

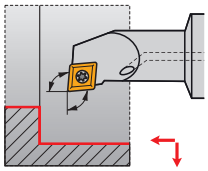
PRAMET

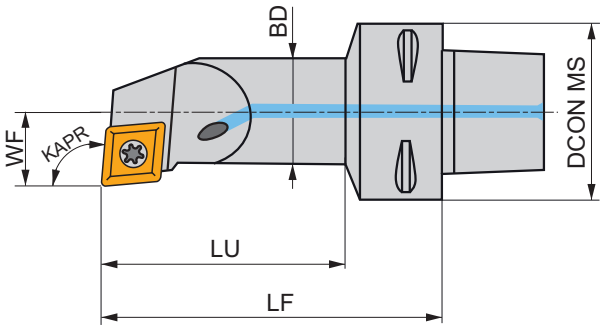
S

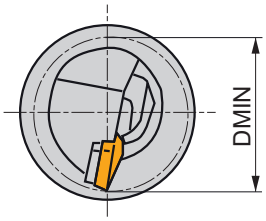


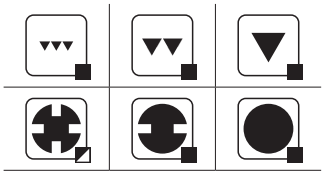
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CC..

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











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

GI041	CC.. 09T3..

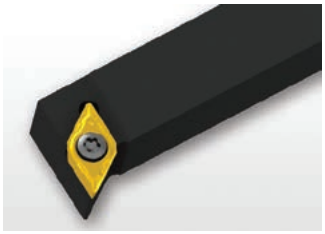
		Nm			
SC09M	US 2009-T15P	3.0	M 3.5	8.1	FLAG T15P/3,5

SDFC(RL) EXT

P M K N S H

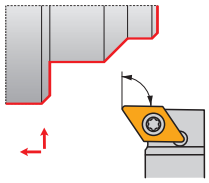
PRAMET

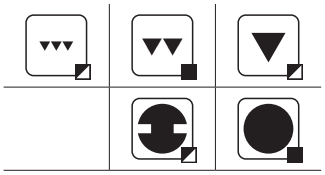
S

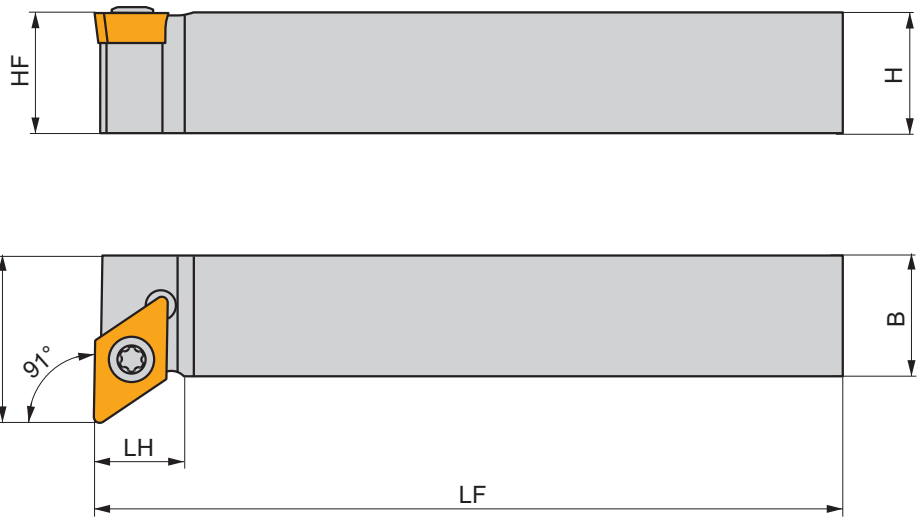


Наружная державка с углом в плане 91°, креплением винтом под пластины DC..

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









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

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

		Nm			
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

SDJC(RL) EXT

P M K N S H

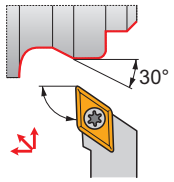
PRAMET

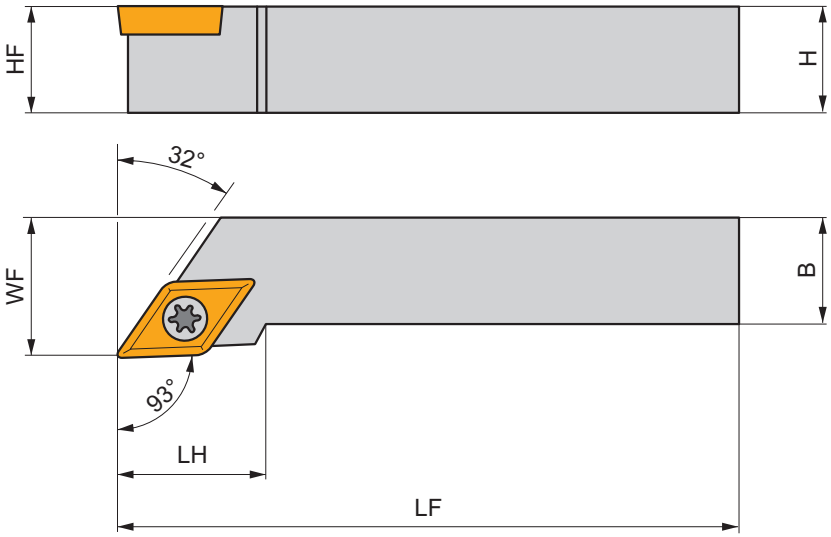
S

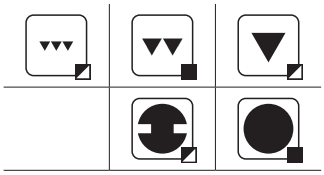


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	SDJCR 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.05	GI052	S01
	SDJCR 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.06	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.10	GI012	S08
	SDJCR 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
	SDJCR 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
	SDJCR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.22	GI012	S08
	SDJCR 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
	SDJCR 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCR 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.74	GI243	SD11
L	SDJCL 0808 D 07	8	8	8	10	60	14.0	0	0	0.04	GI052	S01
	SDJCL 1010 E 07	10	10	10	12	70	14.0	0	0	0.07	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 07	12	12	12	16	80	14.0	0	0	0.11	GI052	S01
	SDJCL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20.0	0	0	0.11	GI012	S08
	SDJCL 1212 K 07-S	12	12	12	12	125	18.2	0	0	0.13	GI052	S01
	SDJCL 1212 K 11-S	12	12	12	12	125	22.6	0	0	0.13	GI012	S08
	SDJCL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20.0	0	0	0.20	GI012	S08
	SDJCL 1616 K 11-S	16	16	16	16	125	22.6	0	0	0.23	GI012	S08
	SDJCL 2020 K 11-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 11-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI012	SD10
	SDJCL 2525 M 15	25	25	25	32	150	28.0	0	0	0.07	GI243	SD11

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

								
SD10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SDN 110304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SD11	US 64518-T15P	5.0	M 4.5	18	SDN 150304	MS 4512	FLAG T15P	HXK 5
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–

SDNCN EXT

P M K N S H

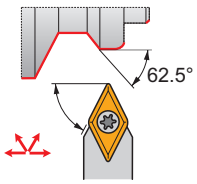
PRAMET

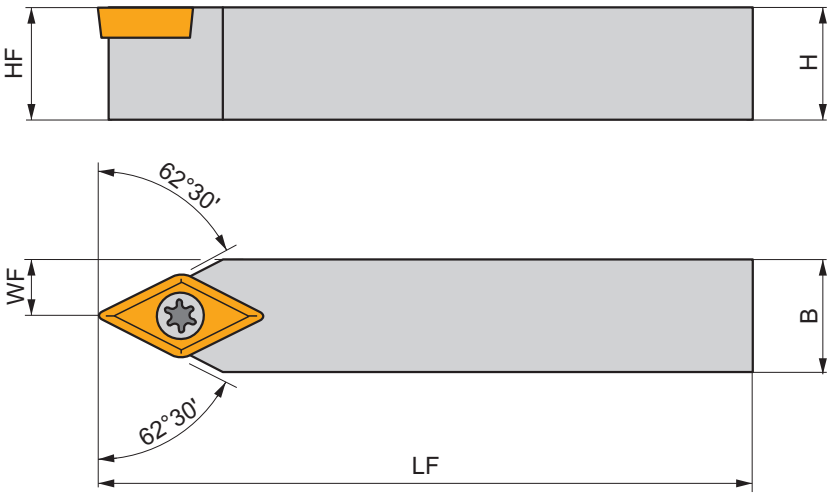
S

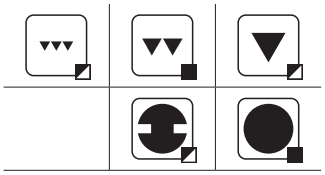


Державка для наружного точения с углом в плане 62,5° и пластинами DC..

Державка с углом в плане 62.5° для наружного точения с позитивными пластинами DC.. и креплением винтом. Правосторонняя/левосторонняя конструкция. Применяется для точения конусов, продольное точение без уступов, точения фасок.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SDNCN 0808 D 07**	8	8	8	4	60	0	0	0.05	GI052	S01
	SDNCN 1010 E 07	10	10	10	5	70	0	0	0.07	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 07	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI052	S01
	SDNCN 1212 F 11	12	12	12	6	80	0	0	0.11	GI012	S08
	SDNCN 1616 H 11	16	16	16	8	100	0	0	0.20	GI012	S08
	SDNCN 2020 K 11-M-A	20	20	20	10	125	0	0	0.35	GI012	SD10
	SDNCN 2525 M 11-M-A	25	25	25	12.5	150	0	0	0.70	GI012	SD10

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

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

SDUCL EXT

P M K N S H

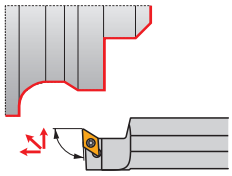
PRAMET

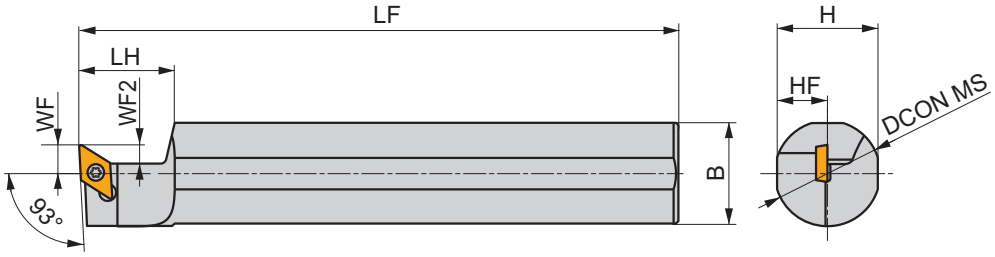
S

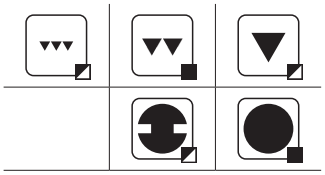


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

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









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

GI052	DC.. 0702..

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

SDXC(RL) EXT

P M K N S H

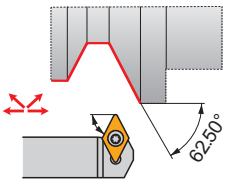
PRAMET

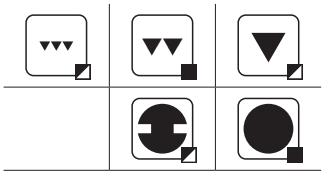
S

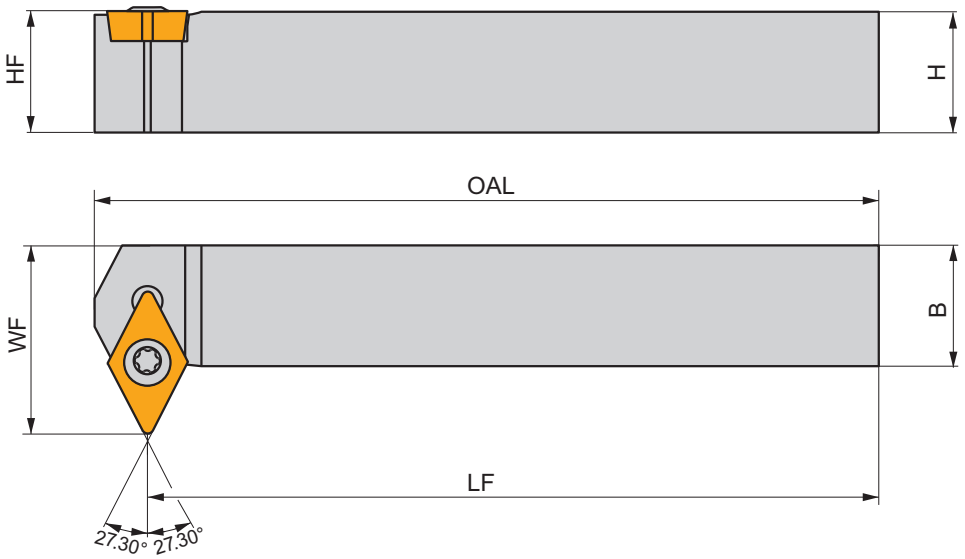


Наружная державка с углом в плане 62.5°, креплением винтом под пластины DC..

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









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

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

		Nm			
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

C.-SDJC(RL) EXT

P M K N S H

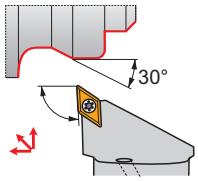
PRAMET

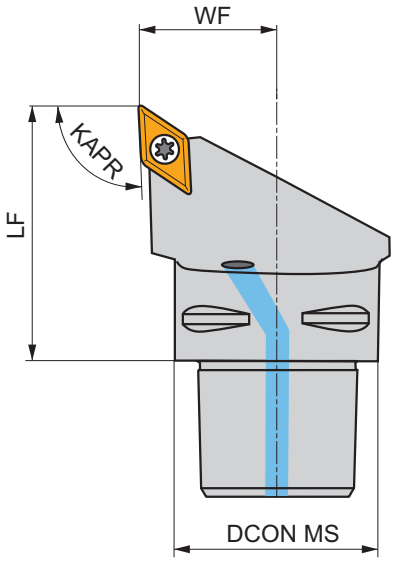
S

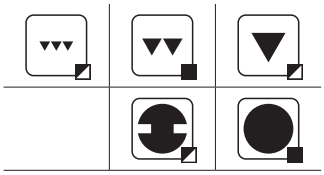


Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

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









	Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SDJCR-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
	C4-SDJCR-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDJCR-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.69	GI012	C-SD11V-2
L	C3-SDJCL-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0.20	GI012	C-SD11V-1
	C4-SDJCL-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0.38	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDJCL-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0.70	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

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

C.-SDNCN EXT

P M K N S H

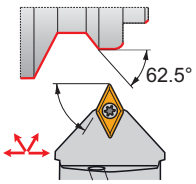
PRAMET

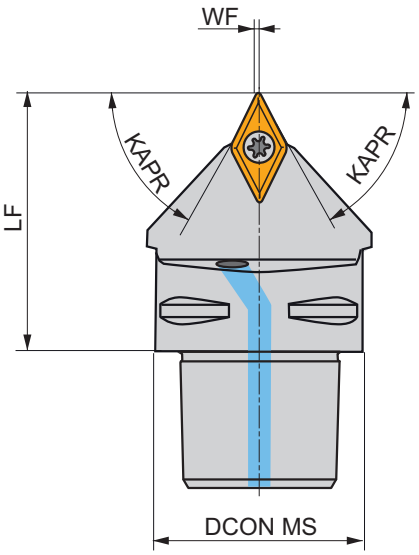
S

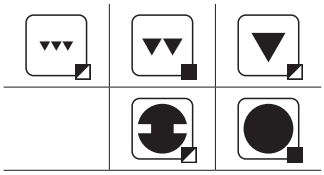


Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 62,5° и пластинами DC..

Державка с углом в плане 62.5° для наружного точения с позитивными пластинами DC.. и креплением винтом. Правосторонняя/левосторонняя конструкция, внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ). Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок, копировальной обработки.









	Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N	**C4-SDNCN-00050-11**	40	0.5	50	62.5	0	0	✓	0.35	GI012	C-SD11V-1
	C5-SDNCN-00060-11	50	0.5	60	62.5	0	0	✓	0.62	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC.. 11T3..

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

SDQC(RL) INT

P M K N S H

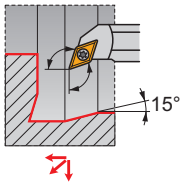
PRAMET

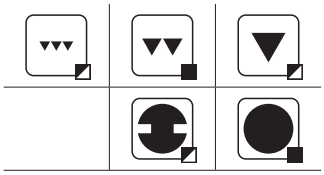
S

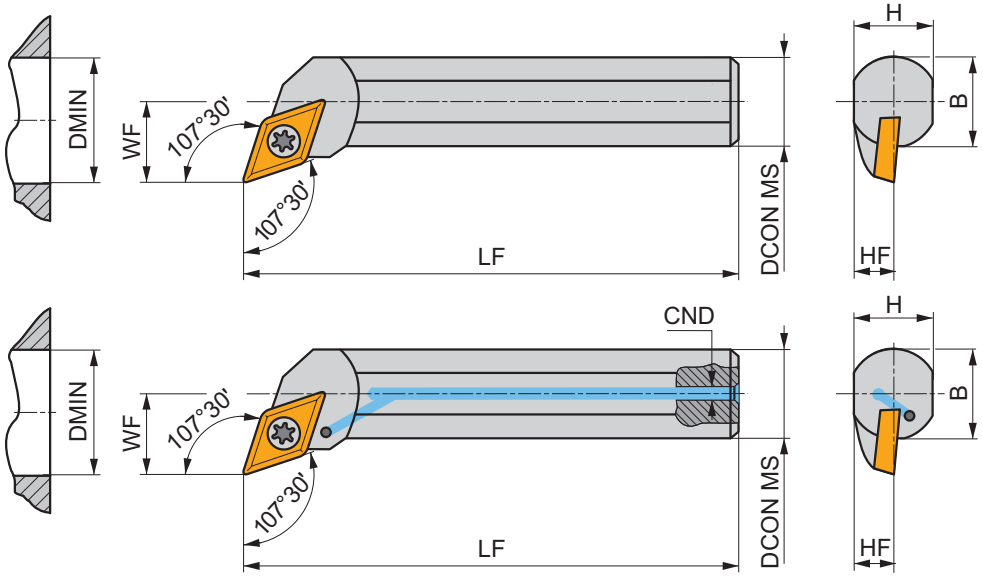


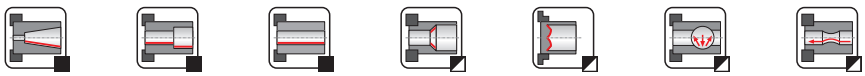
Державка для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами DC..

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин DC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 107.5° , внутренний подвод СОЖ. Применима для широкого диапазона операций.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10H-SDQCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDQCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.10	GI052	S02
	A16M-SDQCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDQCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.36	GI012	S08
	S20S-SDQCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDQCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.65	GI012	S08
	S25T-SDQCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.08	GI012	S08
	A32S-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.25	GI012	SD10
	S32U-SDQCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDQCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.06	GI052	S02
	A12K-SDQCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDQCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDQCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-5	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDQCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.63	GI012	S08
	A25R-SDQCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.64	GI012	S08
	S25T-SDQCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI012	S08
	A32S-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.32	GI012	SD10
	S32U-SDQCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.08	GI012	SD10

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

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

SDUC(RL) INT

P M K N S H

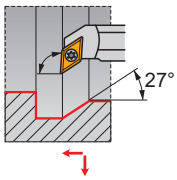
PRAMET

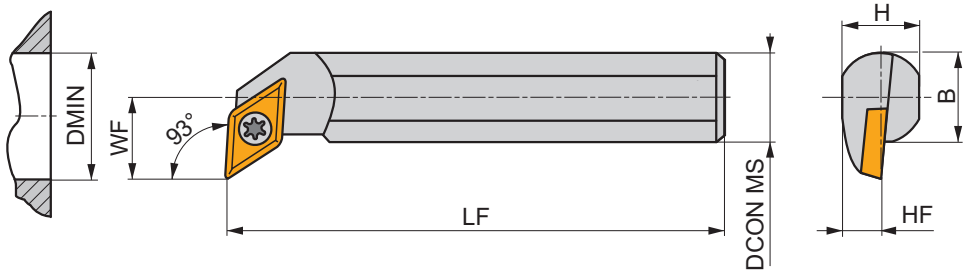
S

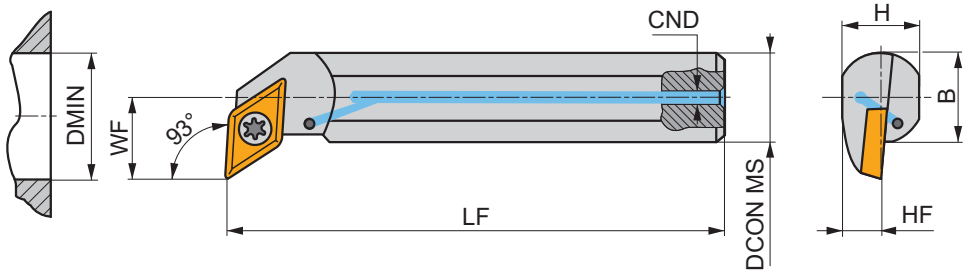


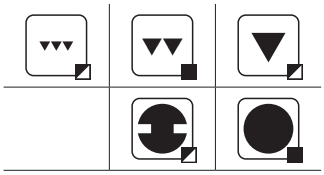
Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией.











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CND (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A10H-SDUCR 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDUCR 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.12	GI052	S02
	A16M-SDUCR 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCR 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDUCR 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCR 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.60	GI012	S08
	S25T-SDUCR 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.09	GI012	S08
	A32S-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.30	GI012	SD10
	S32U-SDUCR 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI012	SD10
L	A10H-SDUCL 07	10	13	7	9	–	100	4	-10	0	✓	0.07	GI052	S02
	A12K-SDUCL 07	12	16	9	11	–	125	5	-7	0	✓	0.11	GI052	S02
	A16M-SDUCL 07	16	20	11	14.5	–	150	6	-7	0	✓	0.22	GI052	S01
	A20Q-SDUCL 11	20	25	13	18	–	180	8	-3	0	✓	0.37	GI012	S08
	S20S-SDUCL 11	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI012	S08
	A25R-SDUCL 11	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.66	GI012	S08
	S25T-SDUCL 11	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.09	GI012	S08
	A32S-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	0.00	GI012	SD10
	S32U-SDUCL 11-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.09	GI012	SD10

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

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

SDUC(RL)-E INT

P M K N S H

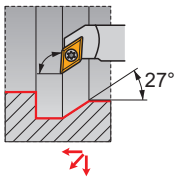
PRAMET

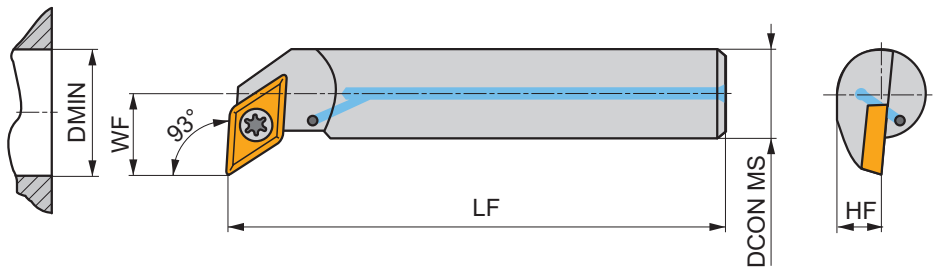
S

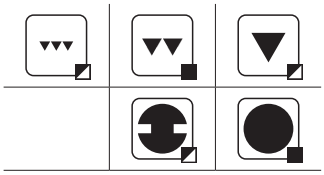


Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

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









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

GI052	DC.. 0702..

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

SDZC(RL) INT

P M K N S H

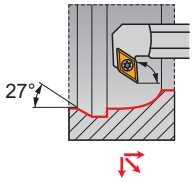
PRAMET

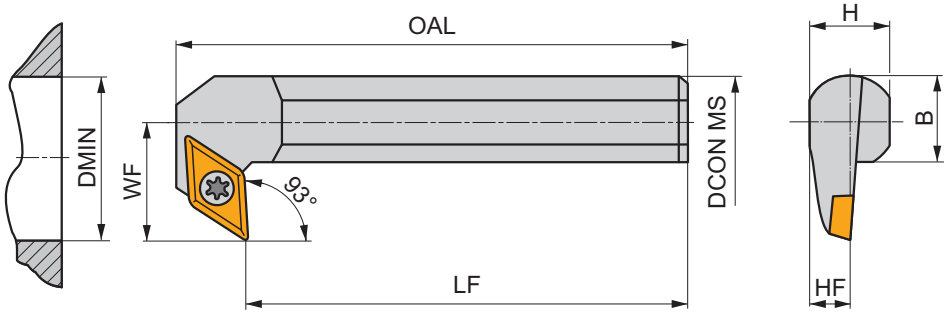
S

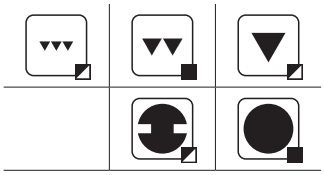


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	OAL (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S16M-SDZCR 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.26	GI052	S01
	S20Q-SDZCR 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.49	GI012	S08
	S25R-SDZCR 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.79	GI012	S08
	S32S-SDZCR 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.62	GI012	SD10
	S40T-SDZCR 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10
L	S16M-SDZCL 07-93	16	27	17	14.5	15	150	163	-4	0	0.27	GI052	S01
	S20Q-SDZCL 11-93	20	35	22	18	18.5	180	198	-5	0	0.48	GI012	S08
	S25R-SDZCL 11-93	25	42	27	23	23	200	218	-3	0	0.80	GI012	S08
	S32S-SDZCL 11-93-A	32	53	35	30	30	250	268	-6	0	1.60	GI012	SD10
	S40T-SDZCL 11-93-A	40	65	43	38	38	300	322	-5	0	3.00	GI012	SD10

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

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

C.-SDUC(RL) INT

P M K N S H

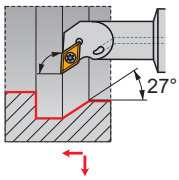
PRAMET

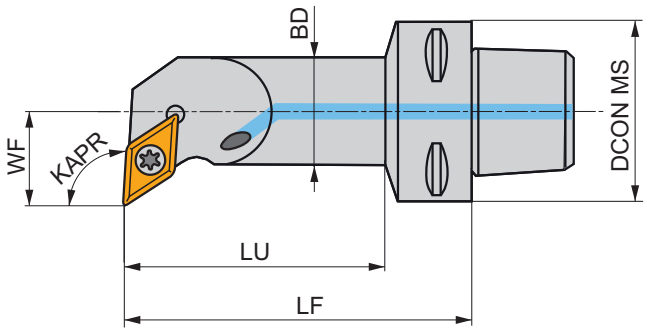
S

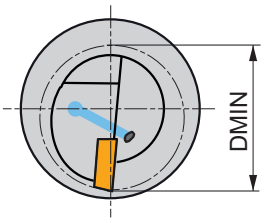


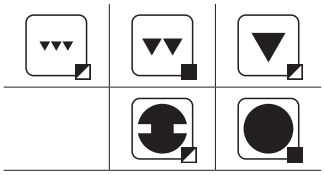
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

Державка с креплением позитивных пластин DC.. 07, 11 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C3...C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) о











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4.3	0	✓	0.20	GI052	SV11
	C4-SDUCR-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCR-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCR-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M
	C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3.4	0	✓	0.68	GI012	SV16
L	C4-SDUCL-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4.3	0	✓	0.35	GI052	SV11
	C4-SDUCL-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5.8	0	✓	0.41	GI012	SC09M
	C4-SDUCL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3.4	0	✓	0.49	GI012	SV16
	C5-SDUCL-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5.8	0	✓	0.60	GI012	SC09M

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

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

SEGC(RL) EXT

P M K N S H

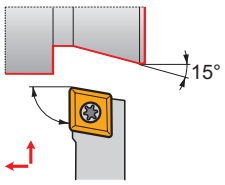
PRAMET

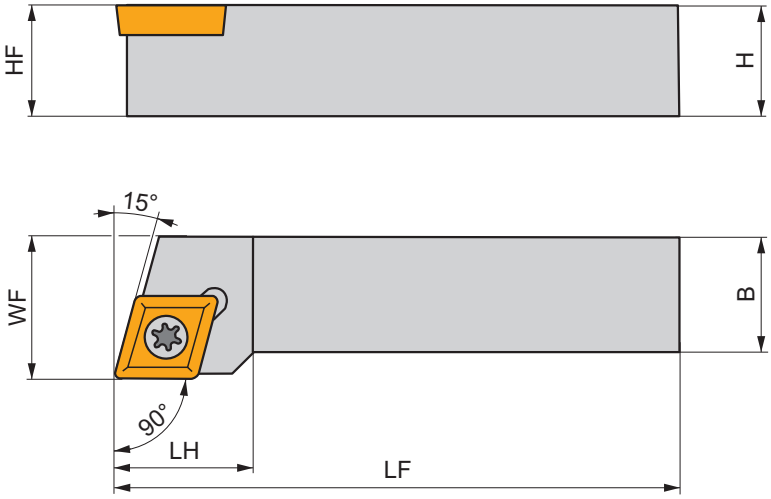
S

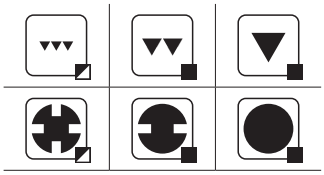


Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами EC..

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









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

GI210	EC.. 0803..

SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

P M K N S H

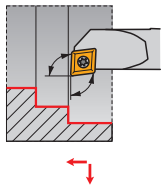
PRAMET

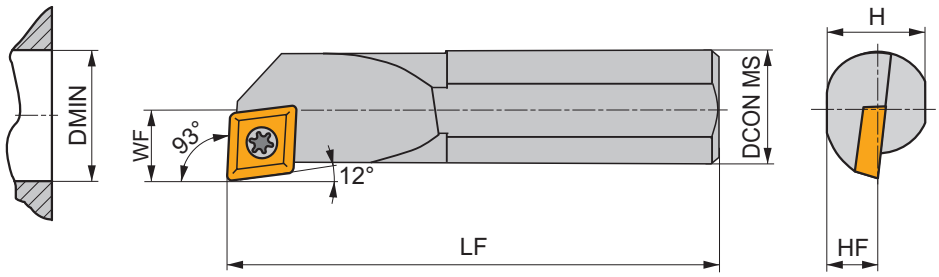
S

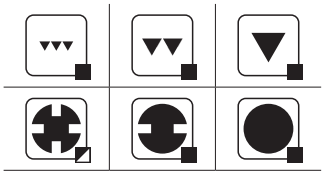


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами EC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**S08K-SEUCR 06**	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213	SE23
	S10M-SEUCR 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213	SE23
	S12M-SEUCR 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210	SE24
	S16R-SEUCR 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210	SE24
	S20S-SEUCR 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210	SE24
	S25T-SEUCR 08	25	32	17	23	11.5	300	-4	0	1.06	GI210	SE24
L	**S08K-SEUCL 06**	8	11	7	7	3.5	125	-5	0	0.06	GI213	SE23
	S10M-SEUCL 06	10	13	8	9	4.5	150	-5	0	0.10	GI213	SE23
	S12M-SEUCL 08	12	15	9	11	5.5	150	-5	0	0.14	GI210	SE24
	S16R-SEUCL 08	16	20	11	15	7.5	200	-5	0	0.32	GI210	SE24
	S20S-SEUCL 08	20	25	13	18	9	250	-5	0	0.58	GI210	SE24

GI210	EC.. 0803..
GI213	EC.. 0602..

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

SELP(RL) INT

P M K N S H

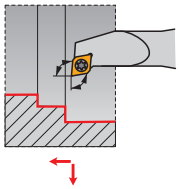
PRAMET

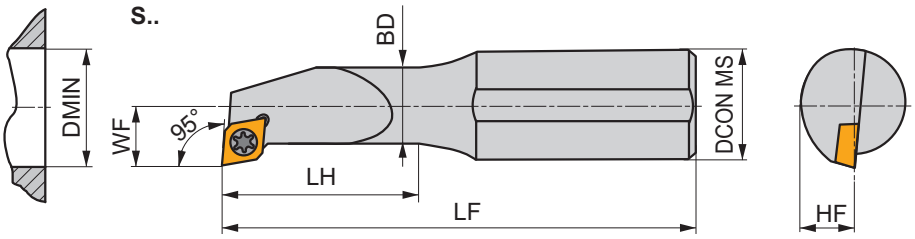
S

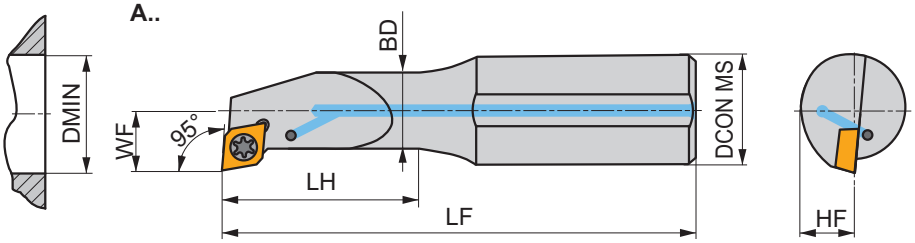


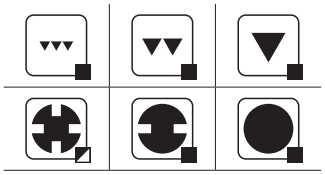
Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами EP..

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











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

GI212	EP.. 0502..

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

SELP(RL)-E INT

P M K N S H

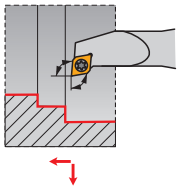
PRAMET

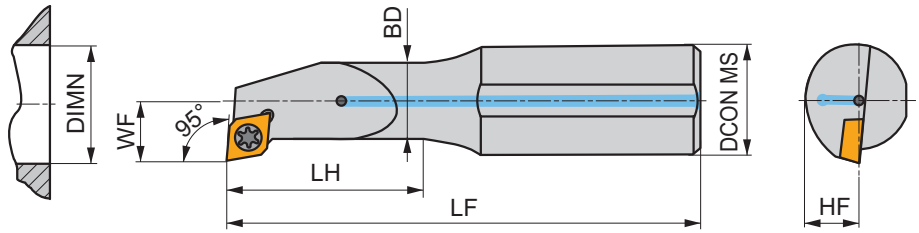
S

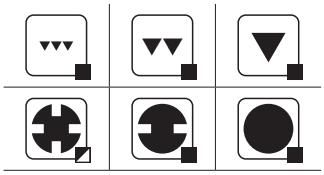


Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами EP..

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









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

GI212	EP.. 0502..

SE22	28588	0.8 Nm	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEUP(RL) INT

P M K N S H

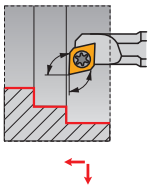
PRAMET

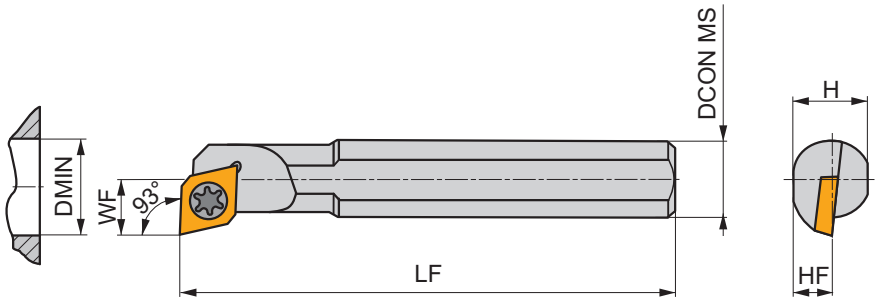
S

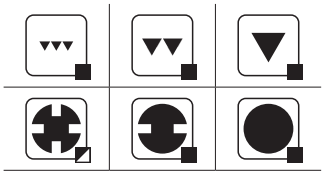


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами EP..

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









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

GI212	EP.. 0502..

SE21	28992	0.8 Nm	M 2.2	4.2	MA2-8304

SEXP(RL) INT

P M K N S H

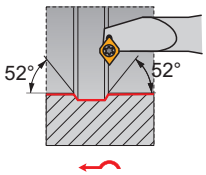
PRAMET

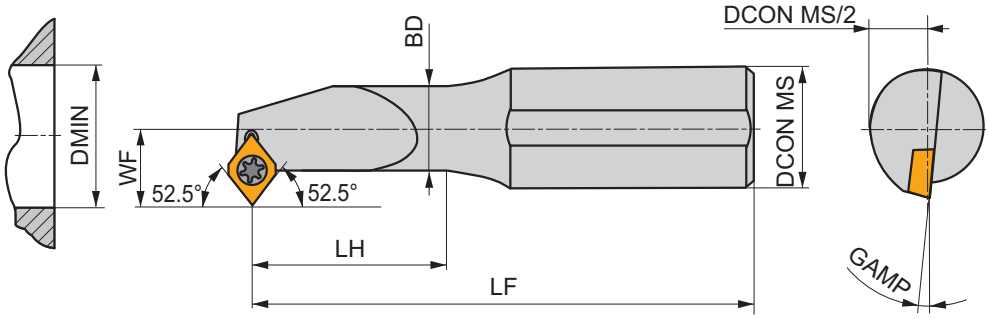
S

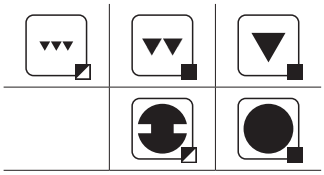


Державка для внутреннего точения с углом в плане 52,5° и пластинами EP..

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









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

GI212	EP.. 0502..

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

SEXP(RL)-E INT

P M K N S H

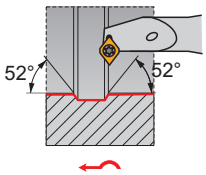
PRAMET

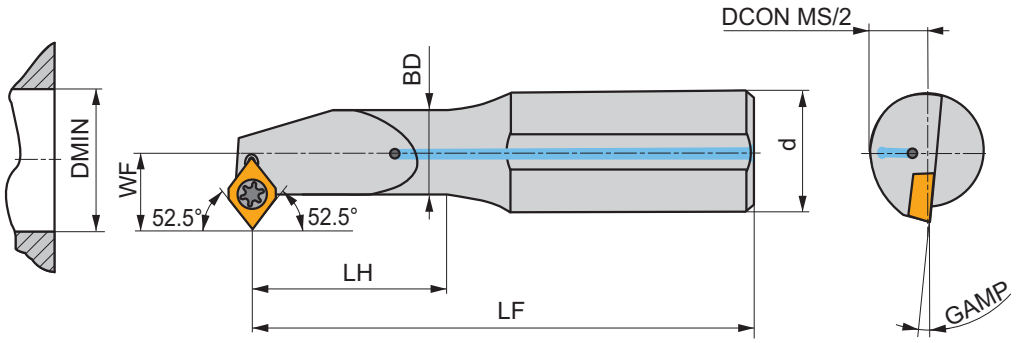
S

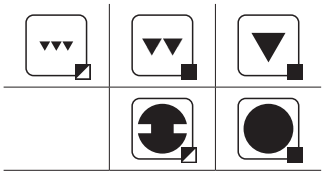


Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 52,5° и пластинами EP..

Твердосплавная державка для внутреннего точения, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 52.5°, под пластины EP.. , крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение. Точение обратных фасок, внутреннего конуса, продольное точение без уступов. Вылет инструмента >3xD.









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

GI212	EP.. 0502..

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

PRDCN EXT

P M K N S H

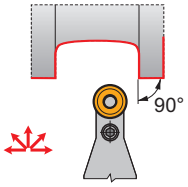
PRAMET

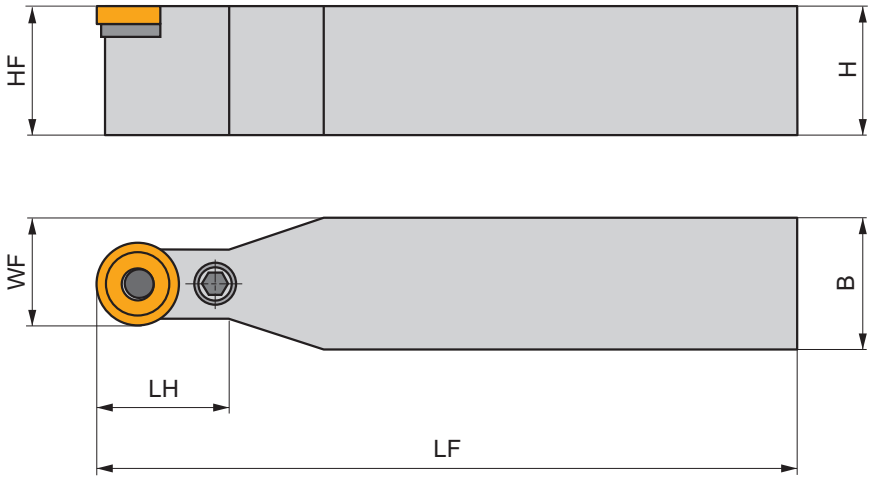
P

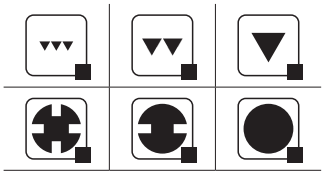


Державка для наружного точения с пластинами RC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
N	**PRDCN 3225 P 16**	32	25	32	20.5	170	34.0	0	0	0.80	GI090	PR01
	PRDCN 3232 P 20	32	32	32	26	170	42.0	0	0	1.16	GI069	PR03
	PRDCN 4040 S 20	40	40	40	30	250	40.0	0	0	2.82	GI069	PR03
	PRDCN 4040 S 25	40	40	40	32.5	250	40.0	0	0	2.75	GI122	PR02
	PRDCN 5050 V 32	50	50	50	41	400	52.0	0	0	7.30	GI096	PR04

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI096	RCMX 3209M0
GI122	RCMX 2507M0

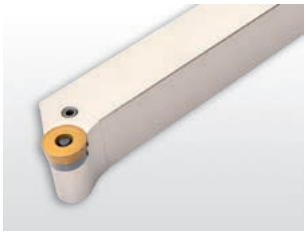
PR01	PRS 816	CL 116	CS 706	2.0	M 6x1	20.7	TR 16	MT 05	HXK 2.5
PR02	PRS 825	CL 125	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 19	MT 06	HXK 4
PR03	PRS 820	CL 120	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR04	PRS 832	CL 132	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PRSC(RL) EXT

P M K N S H

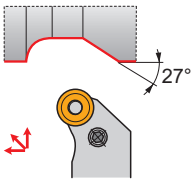
PRAMET

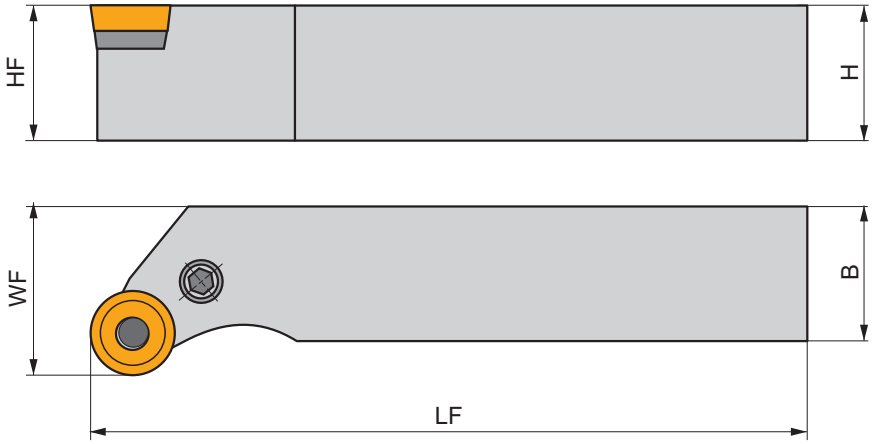
P

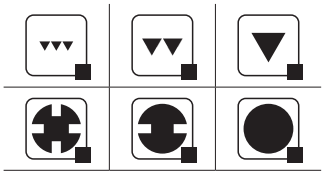


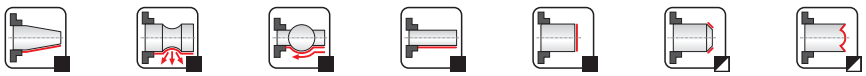
Державка для наружного точения с пластинами RC..

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









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

GI069	RCMX 2006M0
GI090	RCMX 1606M0
GI122	RCMX 2507M0

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

SRDC(RL) EXT

P M K N S H

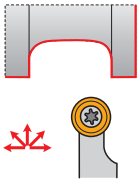
PRAMET

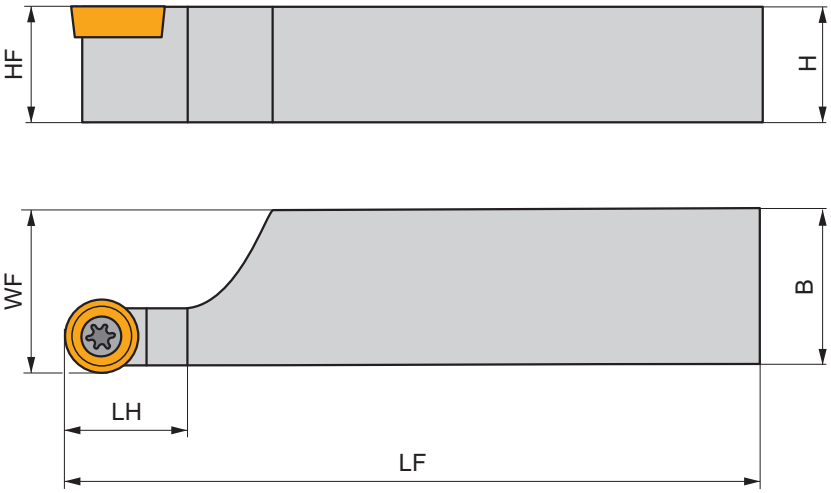
S

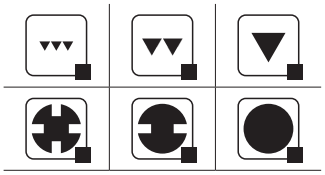


Державка для наружного точения с пластинами RC..

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









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SRDCR 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.36	GI051	SR21
	SRDCR 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCR 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.95	GI051	SR21
L	SRDCL 2020 K 08-A	20	20	20	20.5	125	20.0	0	0	0.37	GI051	SR21
	SRDCL 2525 M 08-A	25	25	25	25.5	150	20.0	0	0	0.66	GI051	SR21
	SRDCL 3225 P 08-A	32	25	32	25.5	170	20.0	0	0	0.96	GI051	SR21

GI051	RC.. 0803M0

		Nm			
SR21	5513 020-04	1.5	M 3	7.2	PT-8002

SRDCN EXT

P M K N S H

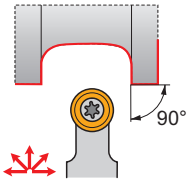
PRAMET

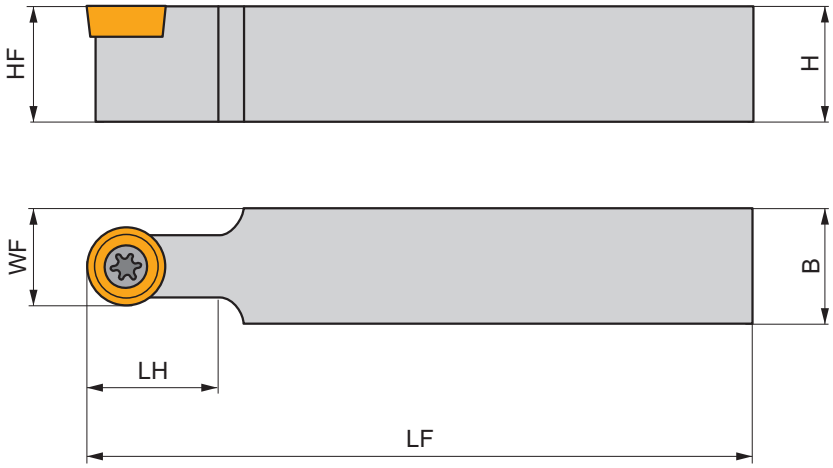
S

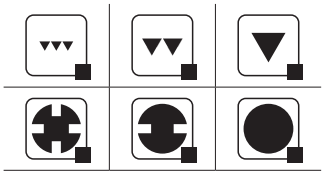


Державка для наружного точения с пластинами RC..

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









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

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0
GI051	RC.. 0803M0
GI054	RC.. 0602M0
GI064	RC.. 1003M0
GI161	RC.. 1606M0

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

SRSC(RL) EXT

P M K N S H

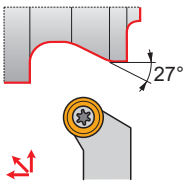
PRAMET

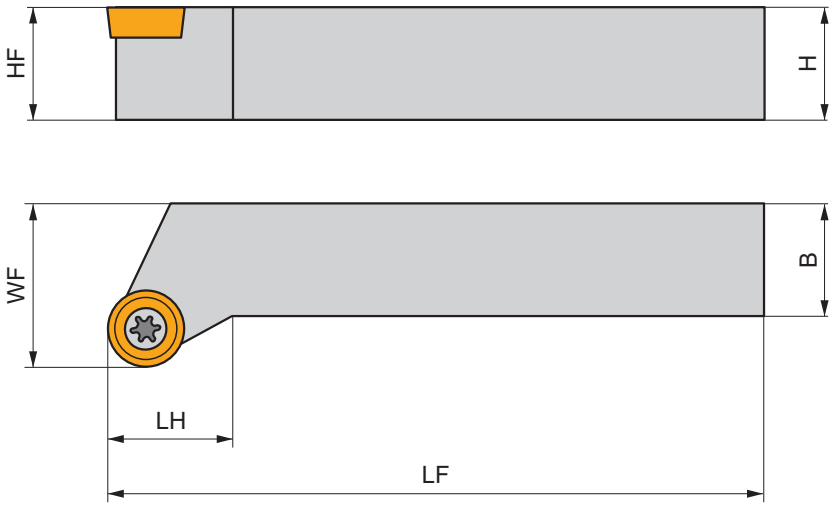
S

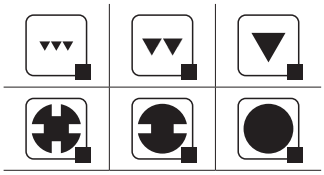


Державка для наружного точения с пластинами RC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	SRSCR 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.09	GI054	S01
	SRSCR 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.21	GI054	S01
	SRSCR 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI051	S03
	SRSCR 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.41	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI013	SR10
	SRSCR 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCR 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16
L	SRSCL 1212 F 06	12	12	12	16	80	12.0	0	0	0.10	GI054	S01
	SRSCL 1616 H 06	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.22	GI054	S01
	SRSCL 2020 K 08	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.45	GI051	S03
	SRSCL 2020 K 10-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.42	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 10-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.74	GI013	SR10
	SRSCL 3225 P 10-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.06	GI013	SR10
	SRSCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI014	SR12
	SRSCL 3225 P 16-M	32	25	32	32	170	20.0	0	0	1.08	GI161	SR16

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

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S03	US 3007-T09P	2.0	M 3	7.3	–	–	FLAG T09P	–
SR10	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 100300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR12	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	SRN 120300	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SR16	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	SRN 16T3M0	MS 5015	FLAG T20P	HXK 5

C.-SRDCN EXT

P M K N S H

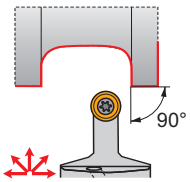
PRAMET

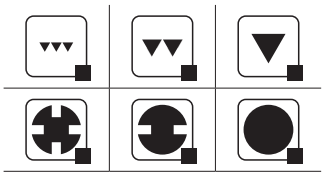
S

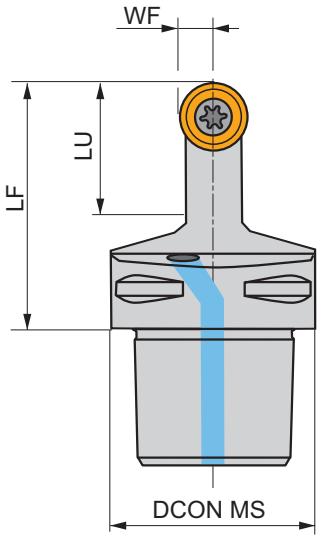


Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RC..

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







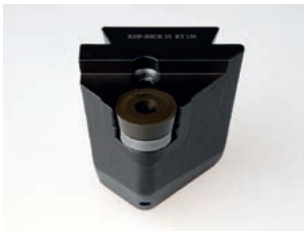


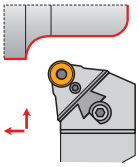
	Product	DCON MS (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
N	**C4-SRDCN-00050-12A**	40	6	50	28	0	0	✓	0.32	GI014	C-SR12V-1
	C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0.56	GI013	C-SR10V
	C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0.56	GI014	C-SR12V-2

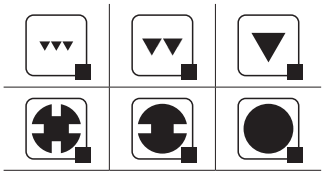
GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0

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

KHP-RSC(RL)

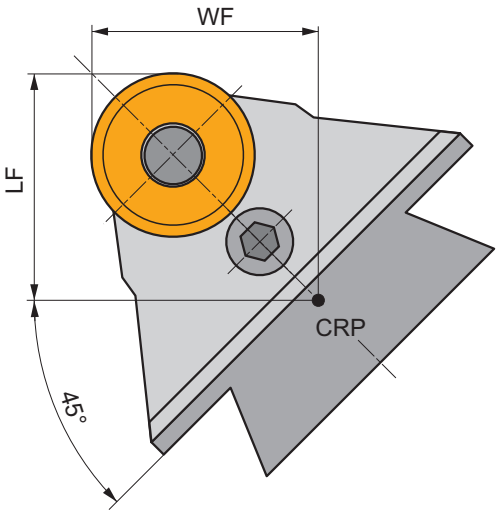






Сменная головка для наружного точения с пластинами RC..

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





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

GI069	RCMX 2006MO

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

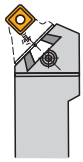
DKH(RL)

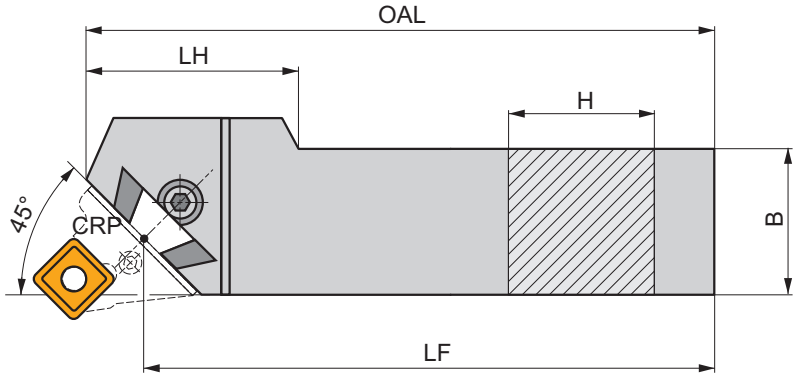
PRAMET

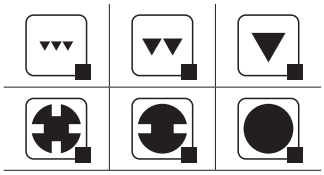


Державка для сменных головок KHP/KHS

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SSBC(RL) EXT

P M K N S H

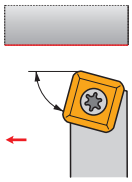
PRAMET

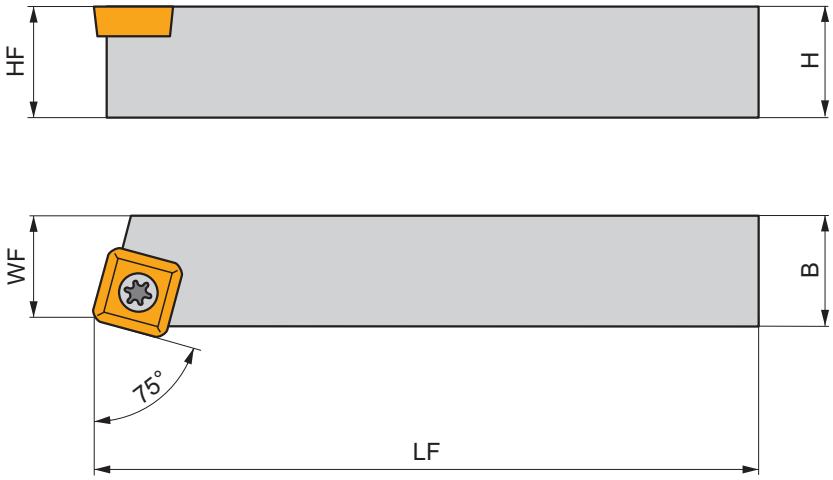
S

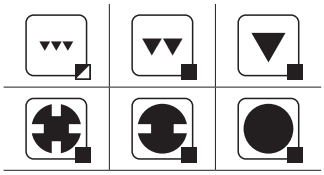


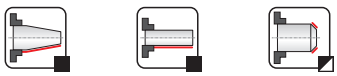
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	SSBCR 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCR 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.20	GI053	S08
	SSBCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.76	GI015	SS20
	SSBCR 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCR 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	4.84	GI164	SS38A
	SSBCR 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.10	GI164	SS38A
L	SSBCL 1212 F 09	12	12	12	11	80	0	0	0.10	GI053	S08
	SSBCL 1616 H 09	16	16	16	13	100	0	0	0.22	GI053	S08
	SSBCL 2020 K 12-M-A	20	20	20	17	125	0	0	0.40	GI015	SS20
	SSBCL 2525 M 12-M-A	25	25	25	22	150	0	0	0.70	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
	SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A

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

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

SSDCN EXT

P M K N S H

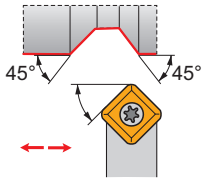
PRAMET

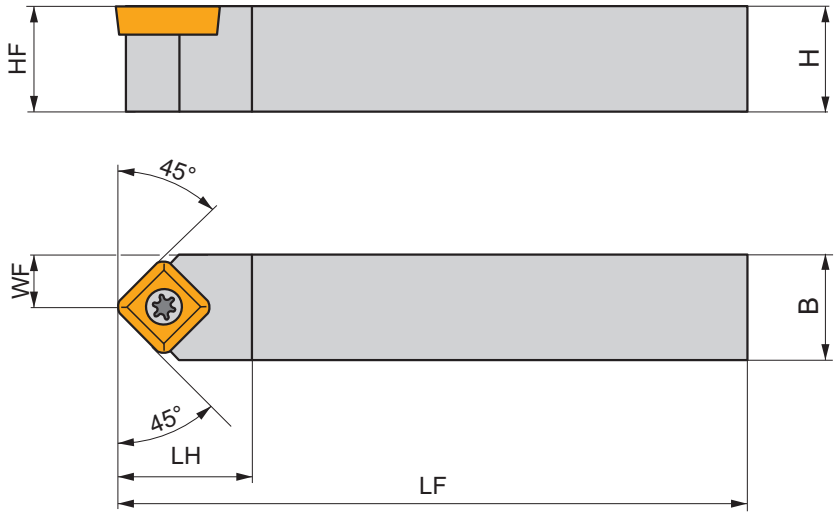
S

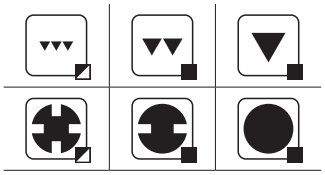


Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SC..

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









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SSDCN 1212 F 09**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI053	S08
	SSDCN 1616 H 09	16	16	16	8	100	–	0	0	0.20	GI053	S08
	SSDCN 2020 K 12-M-A	20	20	20	10	125	–	0	0	0.41	GI015	SS20
	SSDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	12.5	150	–	0	0	0.74	GI015	SS20

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

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

SSKC(RL) EXT

P M K N S H

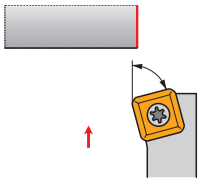
PRAMET

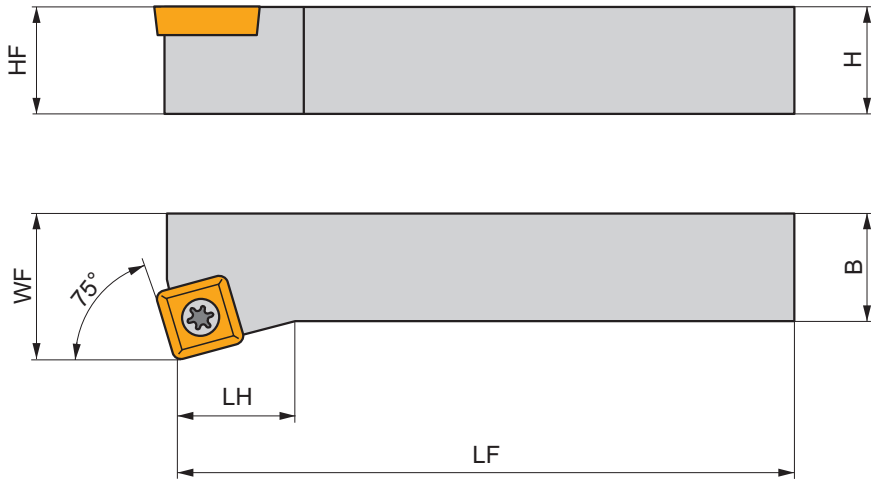
S

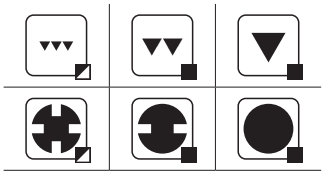


Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**SSKCR 1212 F 09**	12	12	12	16	80	32.0	0	0	0.10	GI053	S08
	SSKCR 1616 H 09	16	16	16	20	100	32.0	0	0	0.25	GI053	S08
	SSKCR 2020 K 12-M-A	20	20	20	25	125	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20
	SSKCR 2525 M 12-M-A	25	25	25	32	150	36.0	0	0	0.75	GI015	SS20

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

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

SSSC(RL) INT

P M K N S H

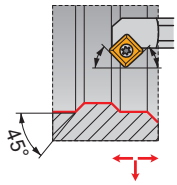
PRAMET

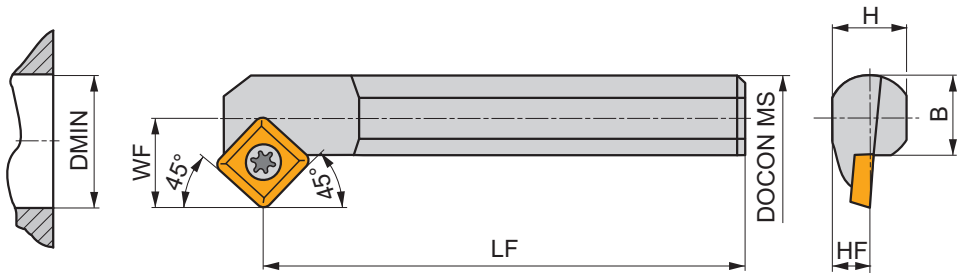
S

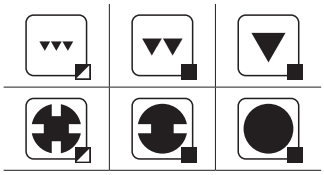


Державка для внутреннего точения с углом в плане 45° и пластинами SC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S20S-SSSCR 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.61	GI053	S04
	S25T-SSSCR 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053	S04
L	S20S-SSSCL 09	20	25	13	18	18.5	250	-5	0	0.05	GI053	S04
	S25T-SSSCL 09	25	32	17	23	23	300	-3	0	1.10	GI053	S04

GI053	SC.. 09T3..

S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P

KHS-SBC(RL)

P M K

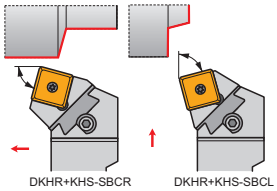
PRAMET

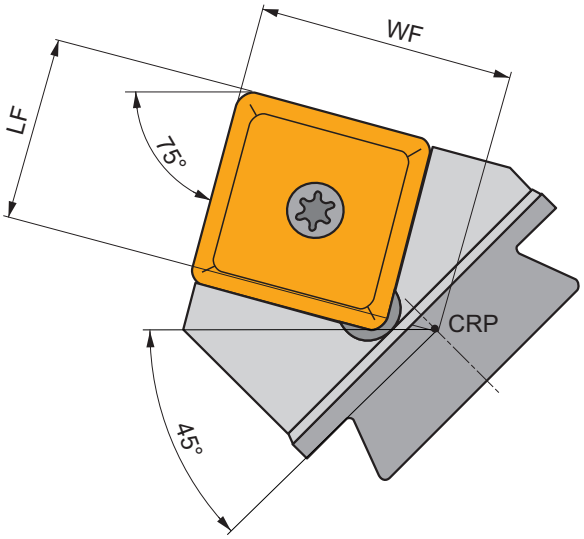
S

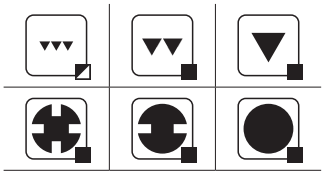


Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SC..

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









	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	GI131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.47	GI164	SS38
L	KHS-SBCL 25	47	36	0	0	1.45	GI131	SS26
	KHS-SBCL 38-A	47	36	0	0	1.48	GI164	SS38

GI131	SC.. 2509..
GI164	SC.. 3809..

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

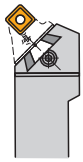
DKH(RL)

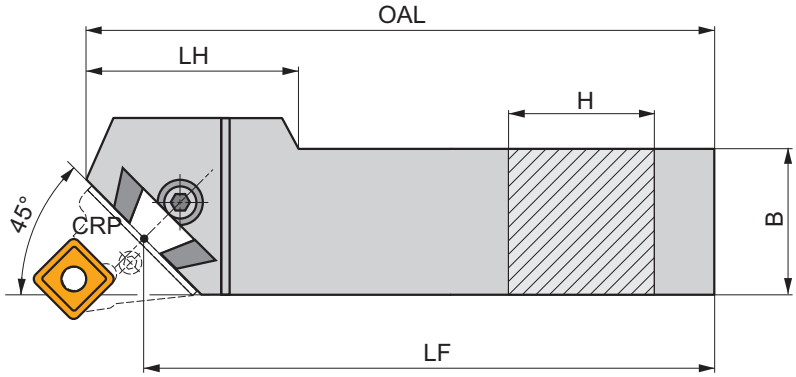
PRAMET

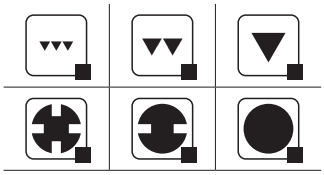


Державка для сменных головок KHP/KHS

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

STAC(RL) EXT

P M K N S H

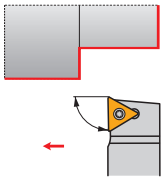
PRAMET

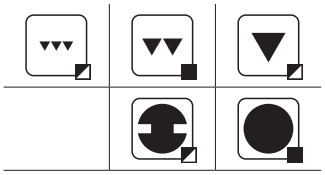
S



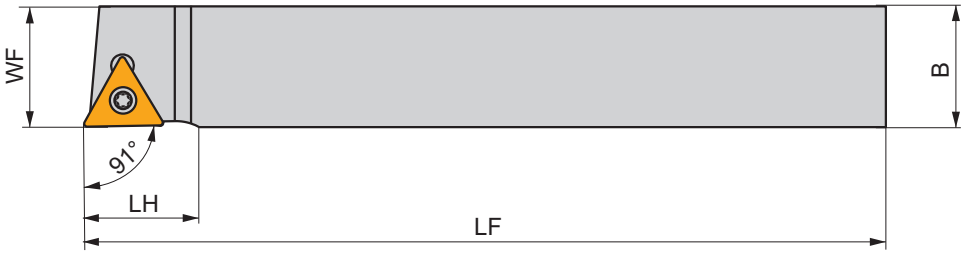
Наружная державка с углом в плане 91°, креплением винтом под пластины TC..

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











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

GI056	TC.. 1102..

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

STFC(RL) EXT

P M K N S H

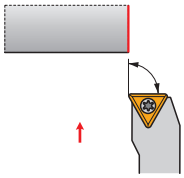
PRAMET

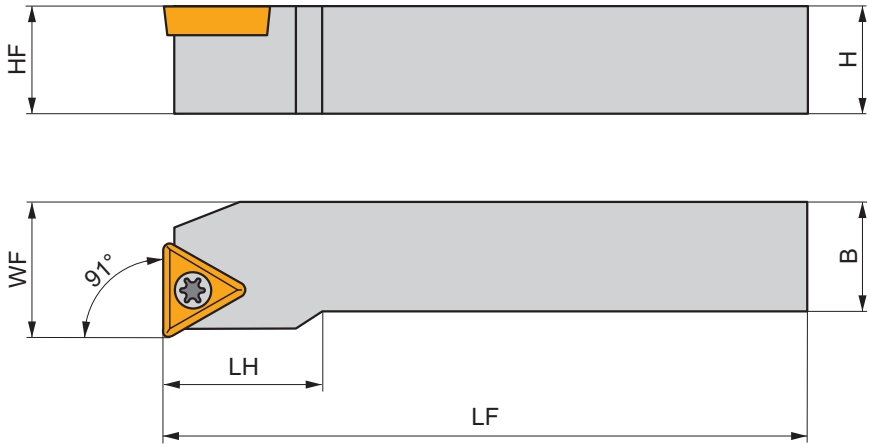
S

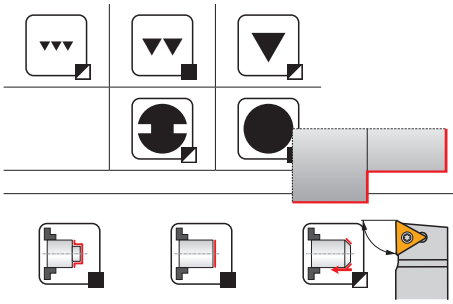


Державка для наружного точения с углом в плане 91° (торец) и пластинами TC..

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







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

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

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

STFC(RL)-A EXT

P M K N S H

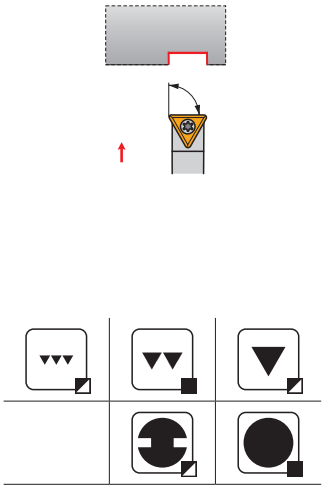
PRAMET

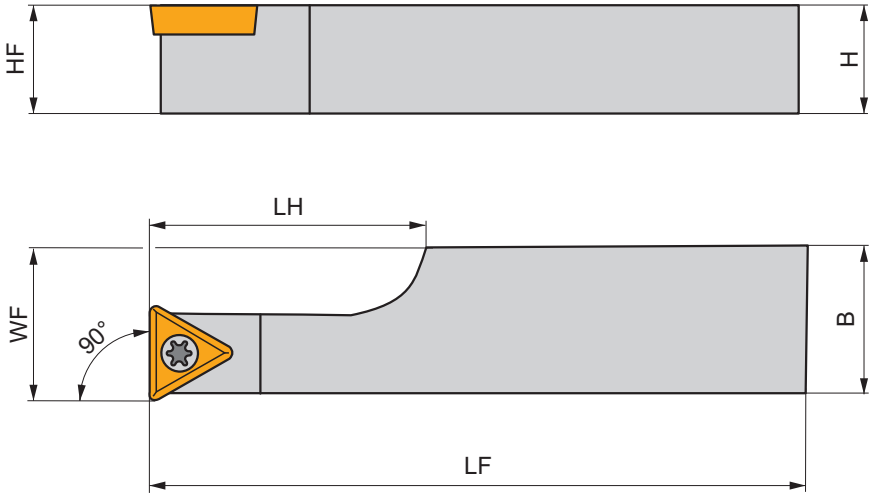
S



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

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







	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	STFCR 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.37	GI056	ST21
L	STFCL 2020 K 11-A	20	20	20	25	125	21.3	0	0	0.36	GI056	ST21

GI056	TC.. 1102..

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

STJC(RL) EXT

P M K N S H

PRAMET

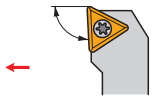
S

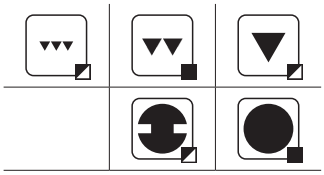


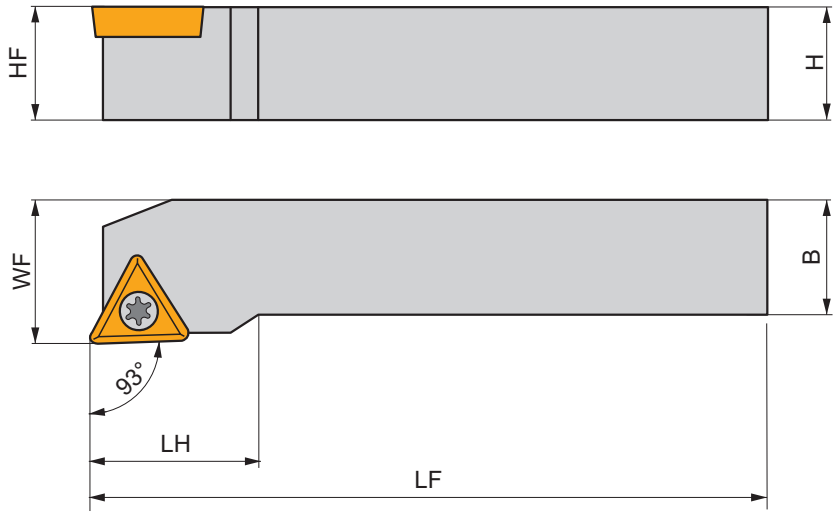
Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TC..

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











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

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

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

STFC(RL) INT

P M K N S H

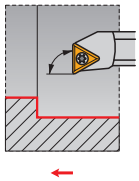
PRAMET

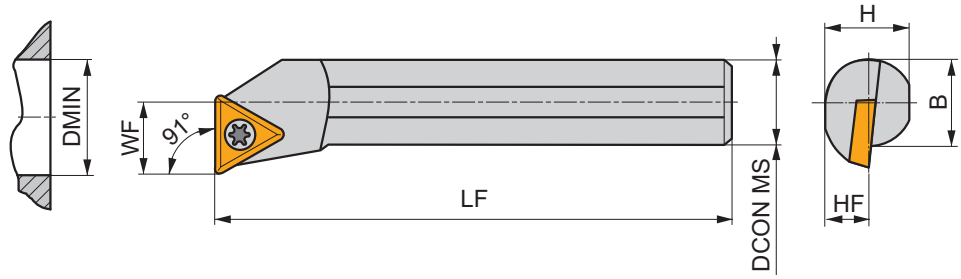
S

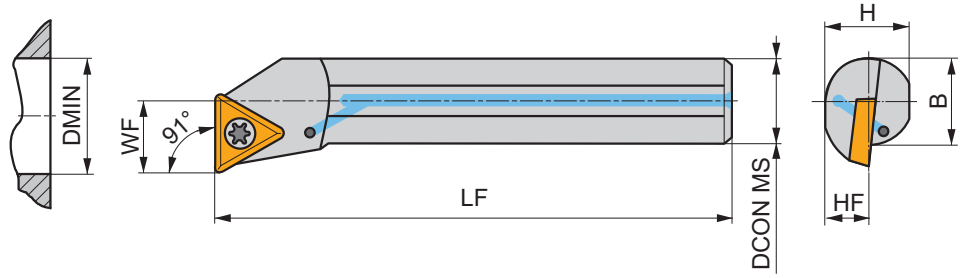


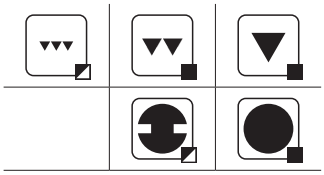
Державка для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TC..

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











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A06F-STFCR 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.02	GI217	ST12
	A08H-STFCR 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCR 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCR 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.12	GI218	ST14
	S10H-STFCR 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.08	GI056	S02
	A12M-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.14	GI056	S01
	S12K-STFCR 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.13	GI056	S01
	A16R-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.30	GI056	S01
	S16M-STFCR 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.53	GI056	S01
	S20Q-STFCR 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.40	GI056	S01
	A25R-STFCR 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.66	GI016	S08
	S25T-STFCR 16	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.08	GI016	S08
	A32S-STFCR 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.35	GI016	ST10
	S32U-STFCR 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.10	GI016	ST10
L	A06F-STFCL 06	6	8.5	4.5	5	–	80	-12	0	✓	0.03	GI217	ST12
	A08H-STFCL 06	8	11	5.9	7	–	100	-10	0	✓	0.05	GI217	ST13
	A10K-STFCL 09	10	13	7	9	–	125	-9	0	✓	0.06	GI218	ST14
	A12M-STFCL 09	12	16	9	11	–	150	-6.5	0	✓	0.03	GI218	ST14
	S10H-STFCL 11	10	13	7	9	9.5	100	-10	0	–	0.06	GI056	S02
	A12M-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	150	-10	0	✓	0.12	GI056	S01
	S12K-STFCL 11	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	–	0.12	GI056	S01
	A16R-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	200	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S16M-STFCL 11	16	20	11	14.5	15	150	-7	0	–	0.24	GI056	S01
	A20S-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	✓	0.00	GI056	S01
	S20Q-STFCL 11	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	–	0.42	GI056	S01
	A25R-STFCL 16	25	32	17	23	23	200	-3	0	✓	0.00	GI016	S08

	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
L	**S25T-STFCL 16**	25	32	17	23	23	300	-3	0	–	1.08	GI016	S08
	A32S-STFCL 16	32	40	22	30	30	250	-10	0	✓	1.36	GI016	ST10
	S32U-STFCL 16-A	32	40	22	30	30	350	-10	0	–	2.06	GI016	ST10

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

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

STFC(RL)-E INT

P M K N S H

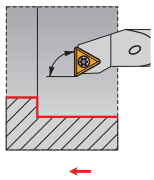
PRAMET

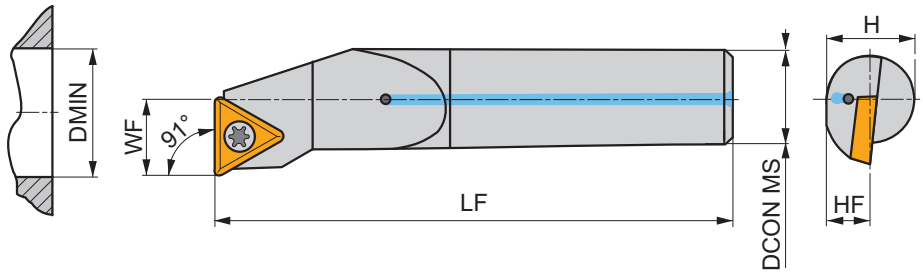
S

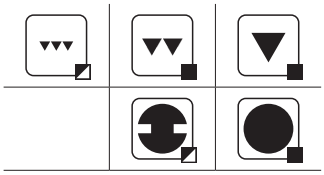


Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TC..

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









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

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

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

SVHB(C)(RL) EXT

P M K N S H

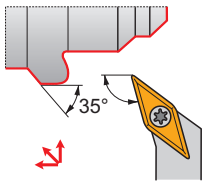
PRAMET

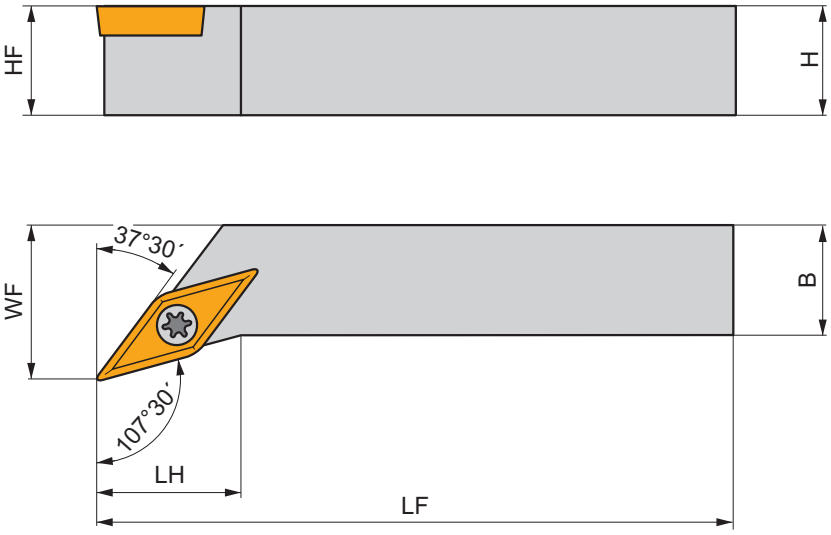
S

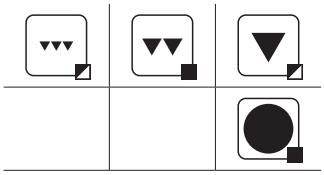


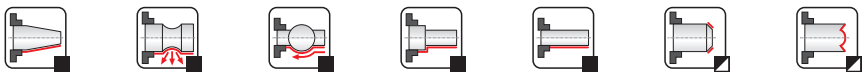
Державка для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	**SVHBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.39	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.71	GI017	SV10
L	**SVHBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14.0	0	0	0.19	GI194	S01
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.07	GI017	SV10

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

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

SVJB(C)(RL) EXT

P M K N S H

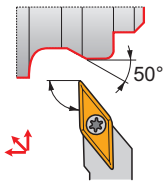
PRAMET

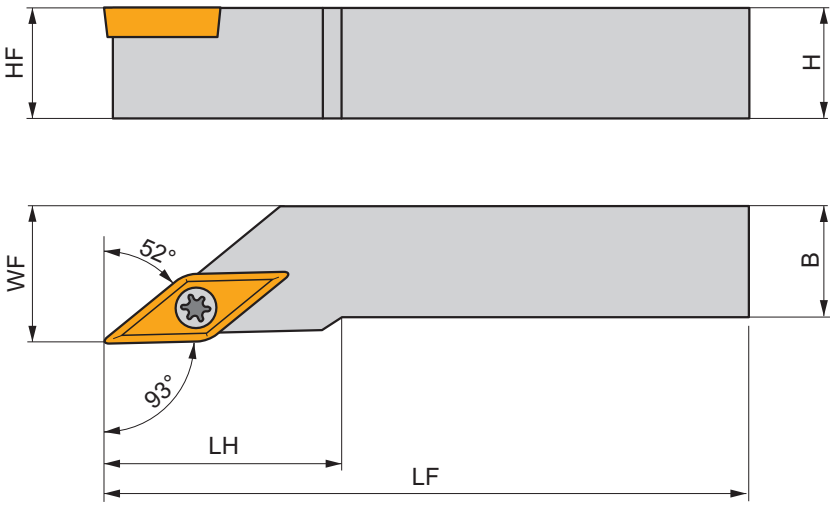
S

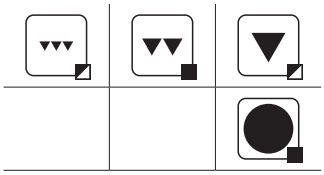


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

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









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

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

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

SVPB(C)(RL) EXT

P M K N S H

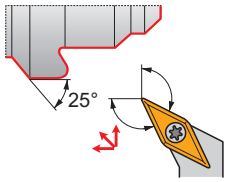
PRAMET

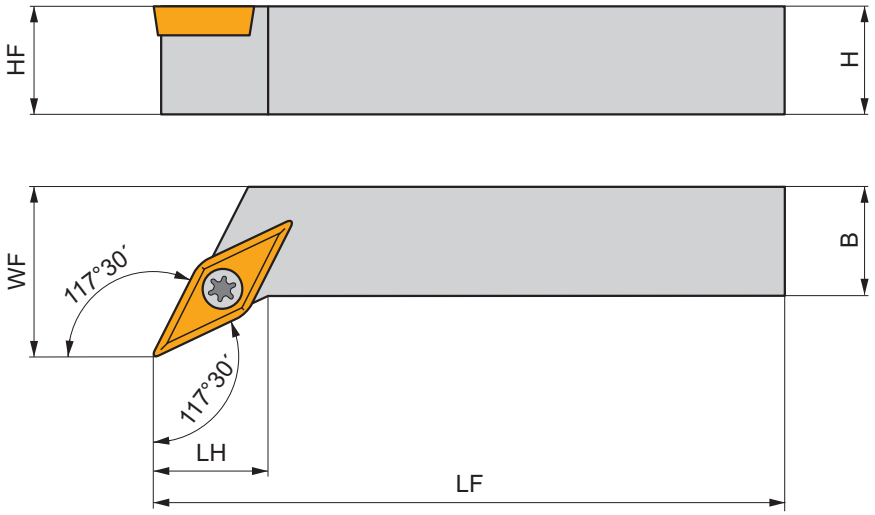
S

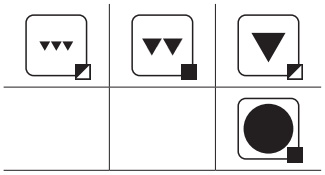


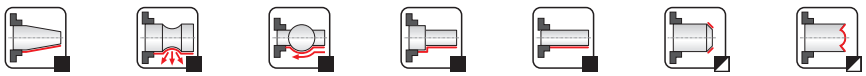
Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VB/VC..

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









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVPBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBR 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.40	GI194	S01
	SVPCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.73	GI017	SV10
	SVPCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.03	GI017	SV10
L	SVPBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	12.0	0	0	0.20	GI194	S01
	SVPBL 2020 K 11	20	20	20	25	125	12.0	0	0	0.39	GI194	S01
	SVPCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20.0	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVPCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25.0	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVPCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	25.0	0	0	1.10	GI017	SV10

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

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

SVVB(C)N EXT

P M K N S H

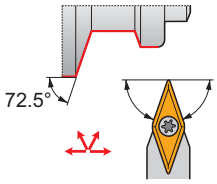
PRAMET

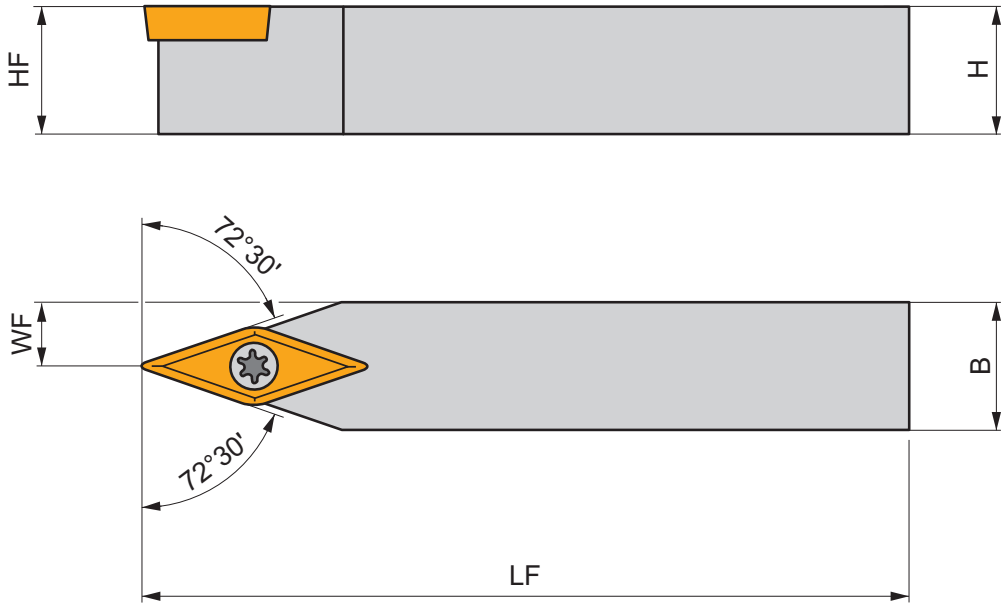
S

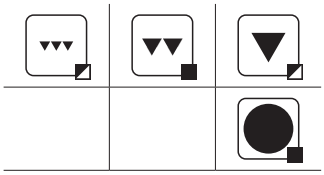


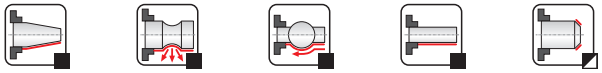
Державка для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..

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









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

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

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

SVXB(C)(RL) EXT

P M K N S H

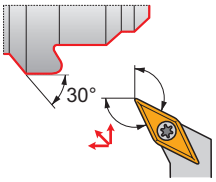
PRAMET

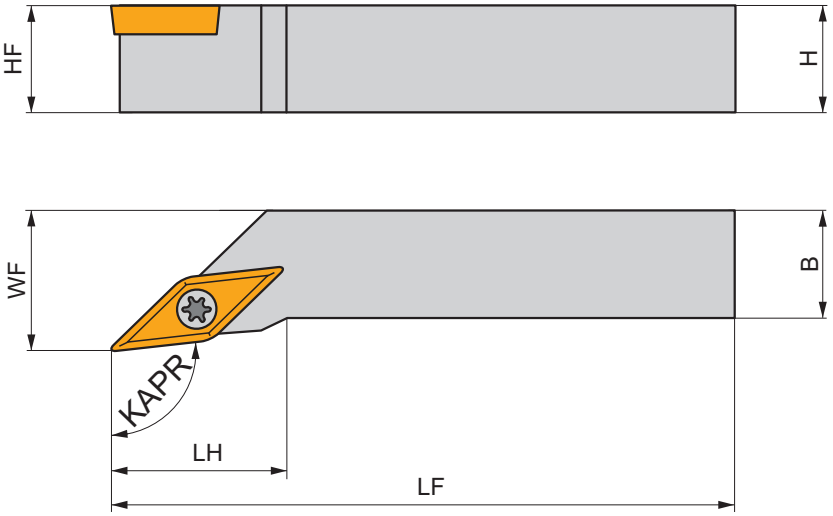
S

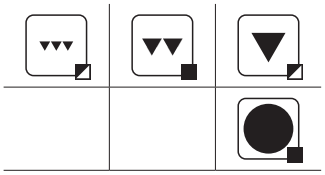


Державка для наружного точения с углом в плане 98/113° и пластинами VB/VC..

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









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

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

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

C.-SVHB(RL) EXT

P M K N S H

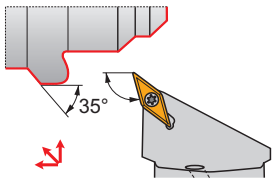
PRAMET

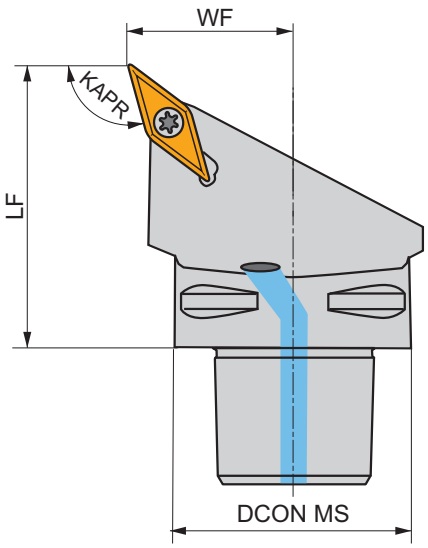
S

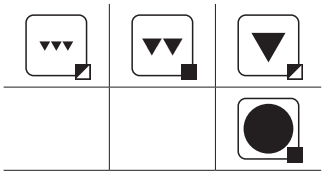


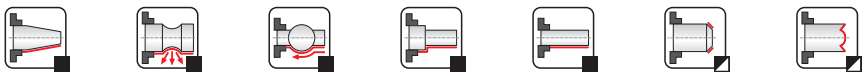
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

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









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

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

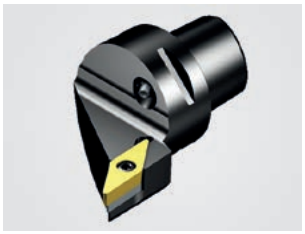
		Nm						
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3.0	M 3.5	12.1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SVJB(RL) EXT

P M K N S H

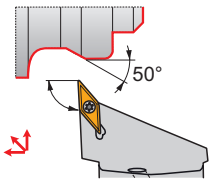
PRAMET

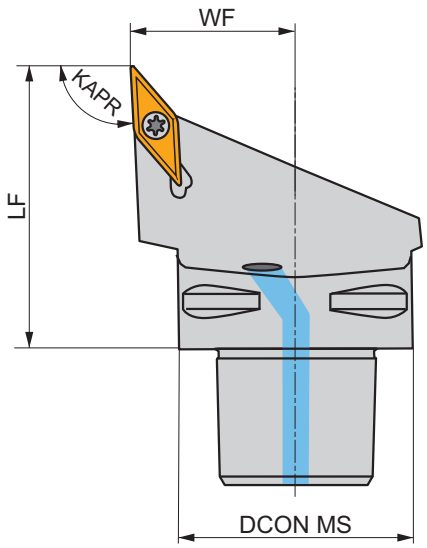
S

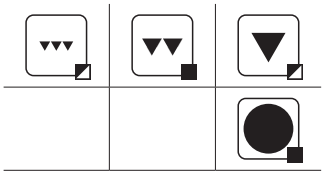


Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

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









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

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

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

C.-SVVBN EXT

P M K N S H

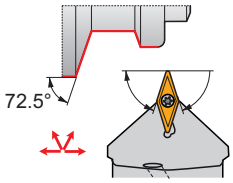
PRAMET

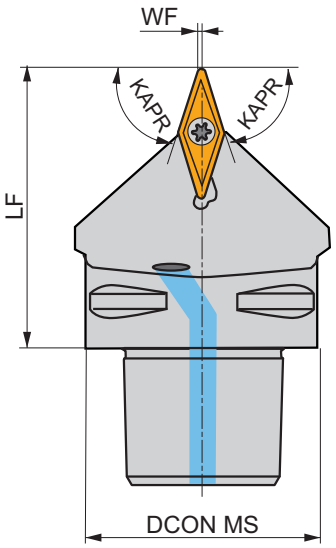
S

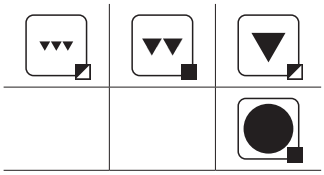


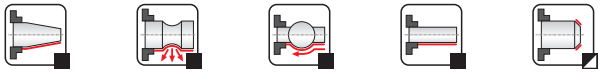
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..

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









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

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

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

SVJB(RL) INT

P M K N S H

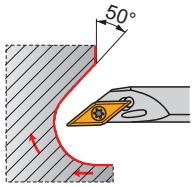
PRAMET

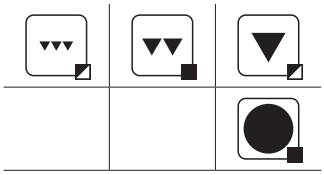
S

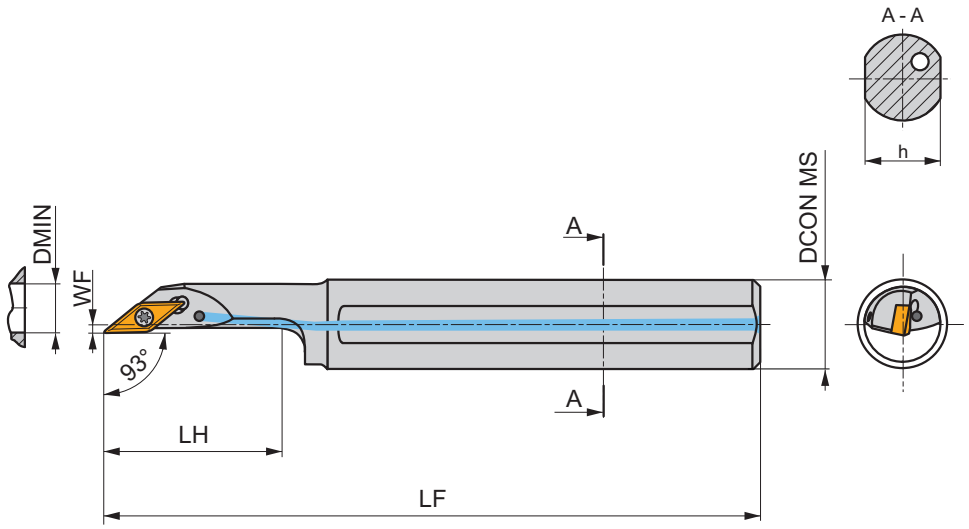


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A20R-SVJBR 11**	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.40	GI194	S07
	A25S-SVJBR 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	GI194	S07
L	**A20R-SVJBL 11**	20	25	2	18	200	40.0	-5	-5	✓	0.41	GI194	S07
	A25S-SVJBL 11	25	32	3.5	23	250	50.0	-5	-5	✓	0.81	GI194	S07

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

P M K N S H

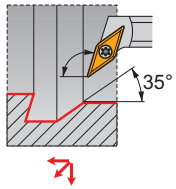
PRAMET

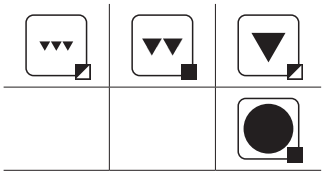
S

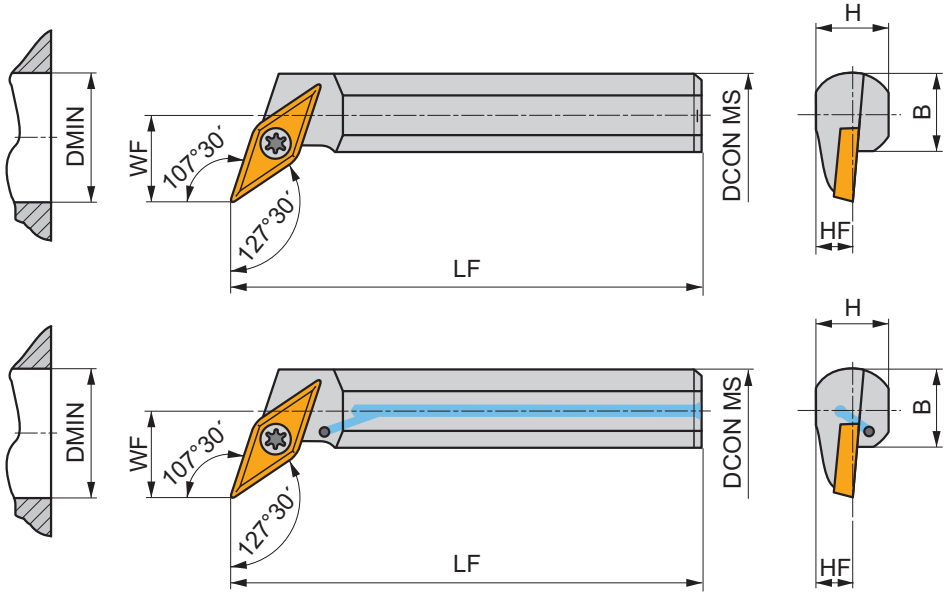


Державка для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

Державка для внутреннего точения с креплением позитивных пластин VB.. VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 107.5° , внутренний подвод СОЖ. Применима для широкого диапазона операций.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVQBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.33	GI194	S01
	A20S-SVQBR 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCR 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCR 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.12	GI211	SV21
	S25T-SVQCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	3.80	GI017	SV10
L	A16R-SVQBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVQBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A16R-SVQCL 13	16	21	11	15	15	200	-6	0	✓	0.29	GI211	SV21
	A20S-SVQCL 13	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.54	GI211	SV21
	S25T-SVQCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.08	GI017	S08
	S32U-SVQCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.07	GI017	S08
	S40V-SVQCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

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

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–

SVUB(C)(RL) INT

P M K N S H

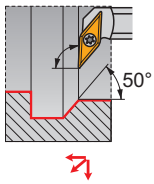
PRAMET

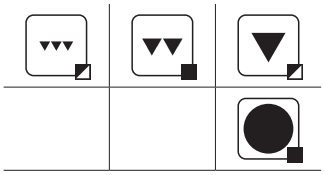
S

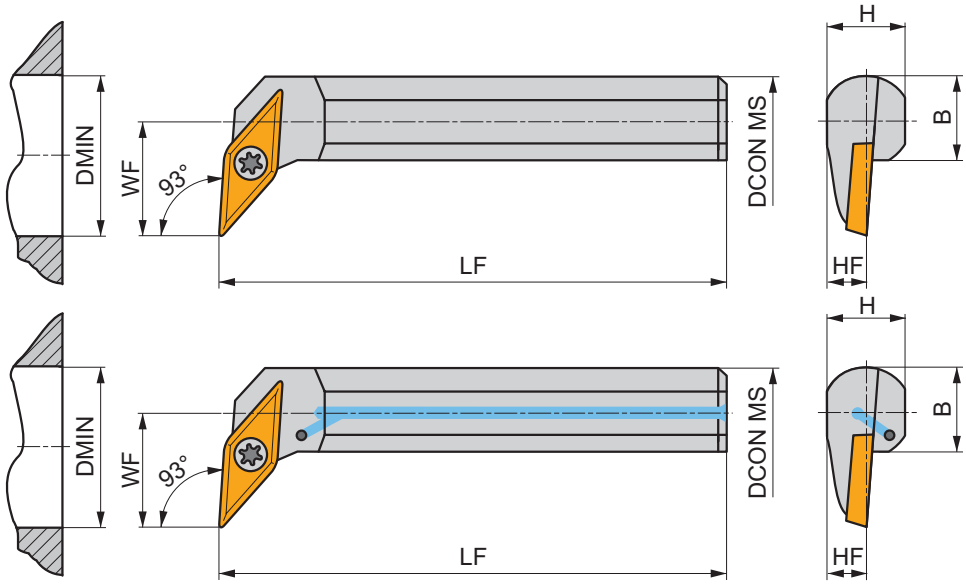


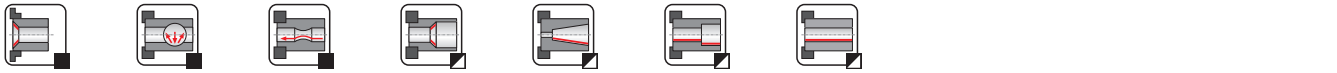
Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A16R-SVUBR 11**	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.54	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.08	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L	**A16R-SVUBL 11**	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.32	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.57	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.66	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.09	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10

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

		Nm						
S01	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
S08	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

C.-SVQB(RL) INT

P M K N S H

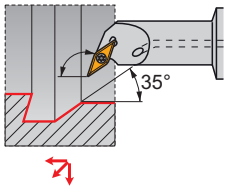
PRAMET

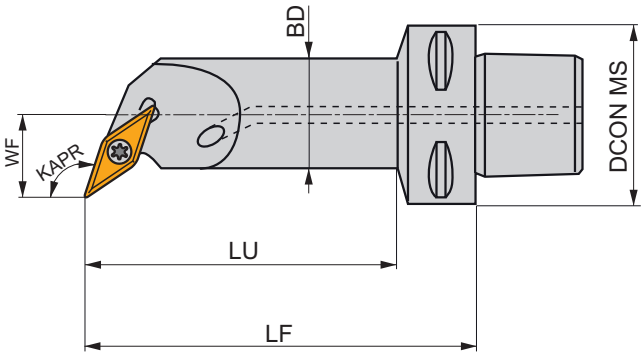
S

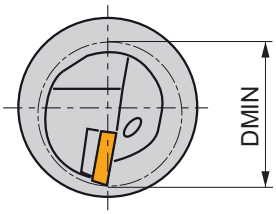


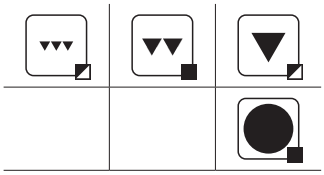
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

Державка с креплением позитивных пластин VB/VC.. винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 107.5° , внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью. Применима для широкого диапазона операций.











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

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

SV16	US 2010-T15P	3.0 Nm	M 3.5	10.1	FLAG T15P/3,5

SVAC(RL)-DC EXT

P M K N S H

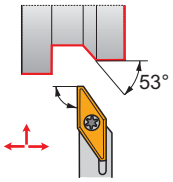
PRAMET

S

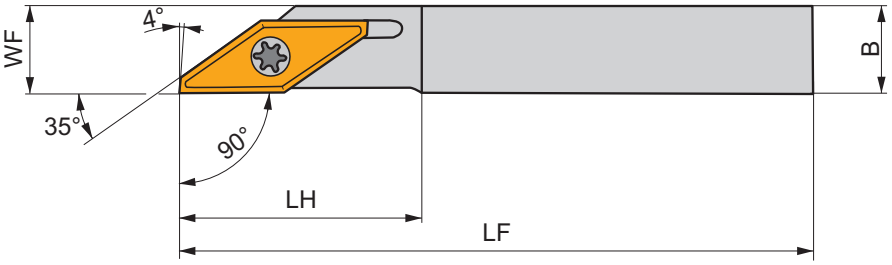


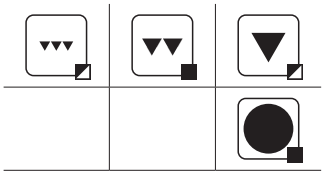
Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами VCGX 13

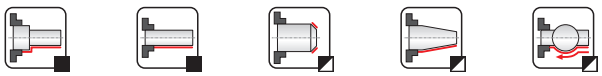
Державка для наружного точения с позитивными пластинами VCGX 13.. швейцарского стиля. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 53°.











	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25.0	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.46	GI222	SV20
L	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25.0	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25.0	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25.0	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25.0	0	0	0.67	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVJC(RL)-DC EXT

P M K N S H

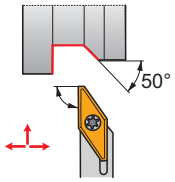
PRAMET

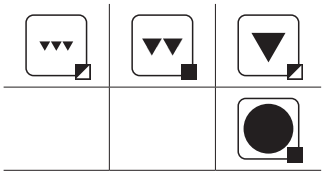
S

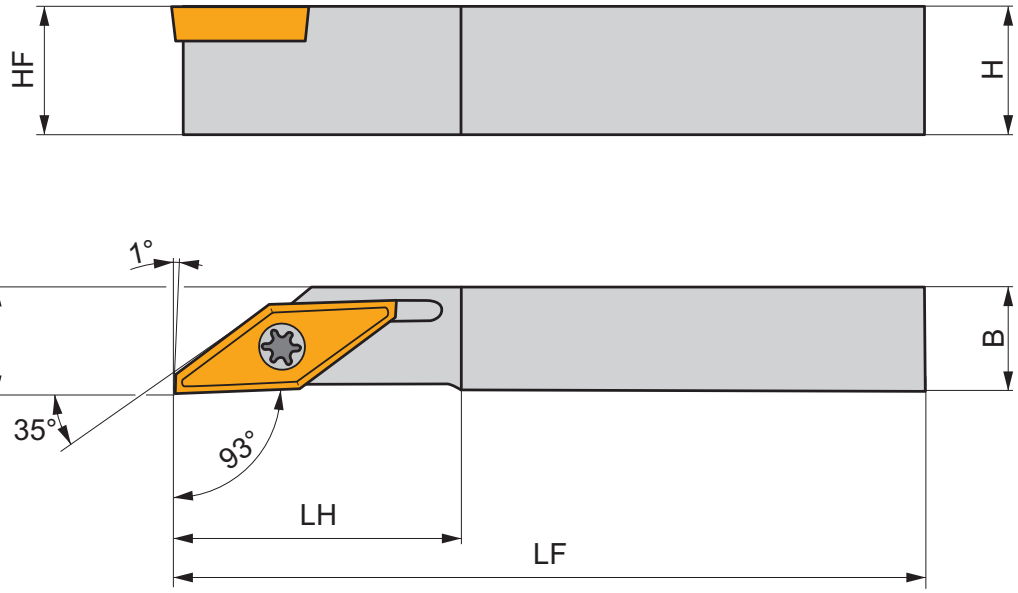


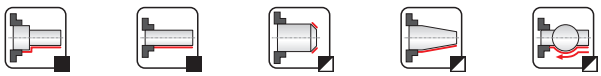
Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VCGX

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









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

GI222	VCGX 1303..

		Nm			
SV20	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	PT-8002

SVLC(RL) INT

P M K N S H

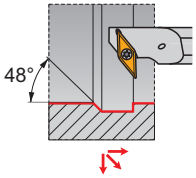
PRAMET

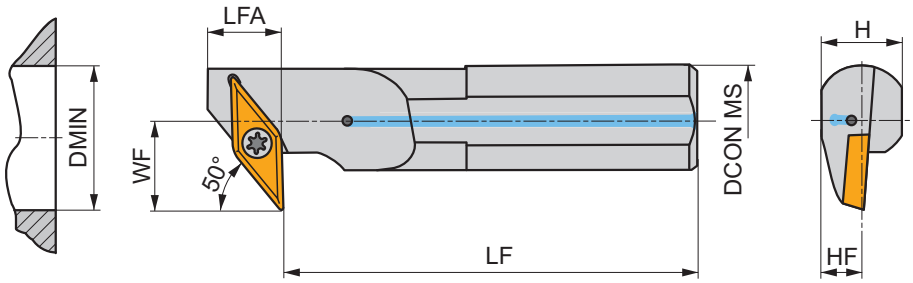
S

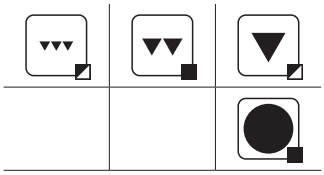


Державка для внутреннего точения с углом в плане 50° и пластинами VC..

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









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	HF (mm)	LFA (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A20S-SVLCR 13-X**	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCR 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	1.01	GI211	SV22
	A32T-SVLCR 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22
L	**A20S-SVLCL 13-X**	20	27	15	18	250	9	15	-4	-2	✓	0.57	GI211	SV21
	A25T-SVLCL 13-X	25	35	20	24	300	12	18	-2	-2	✓	0.05	GI211	SV22
	A32T-SVLCL 13-X	32	43	25	30	300	15	18	-1	-2	✓	1.75	GI211	SV22

GI211	VC.. 1303..

		Nm						
SV21	5513 020-24	1.5	M 3	8.5	–	–	PT-8002	–
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

SVXC(RL) INT

P M K N S H

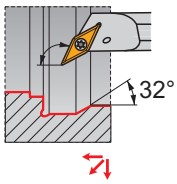
PRAMET

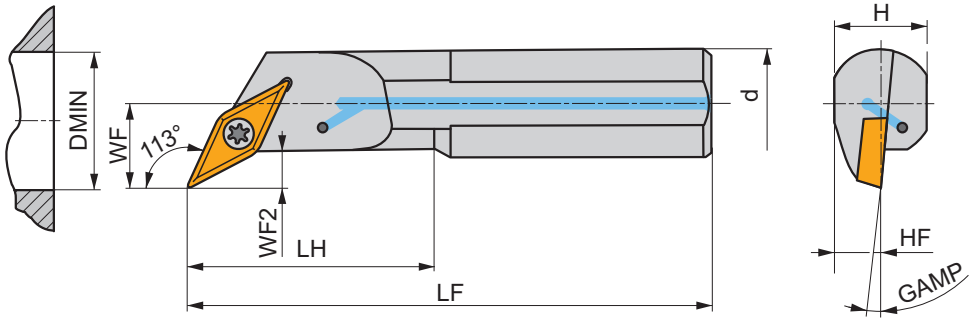
S

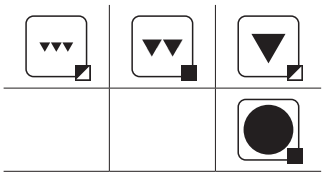


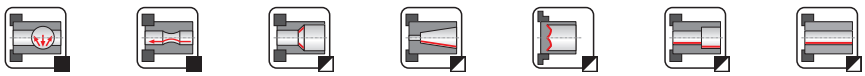
Державка для внутреннего точения с углом в плане 113° и пластинами VC..

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









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

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6 Nm	M 2	5.5	DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

P M K N S H

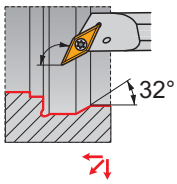
PRAMET

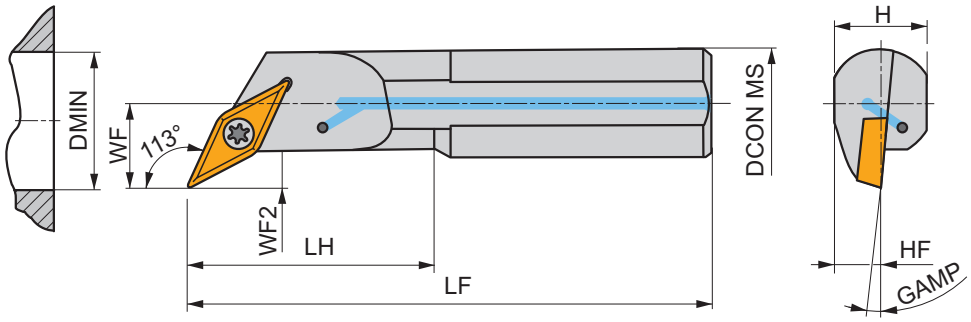
S

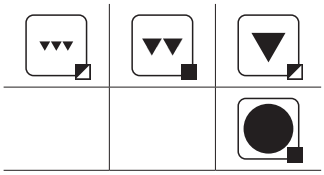


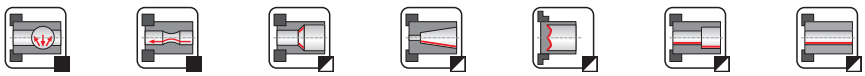
Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 113° и пластинами VC..

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









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

GI234	VC.. 0702..

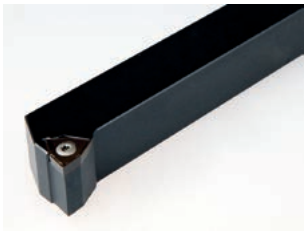
SV23	DVF 3584	0.6 Nm	M 2	5.5	DMD 1650

SWLC(RL) EXT

P M K N S H

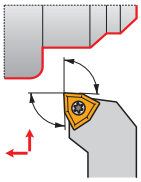
PRAMET

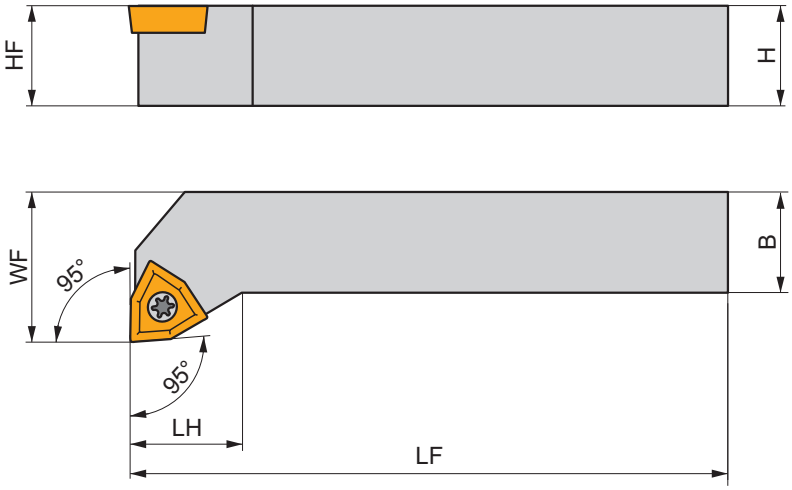
S

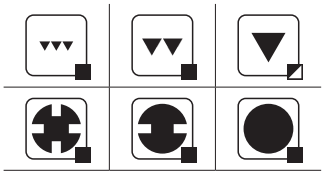


Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WC..

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









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**SWLCR 1616 H 06**	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.42	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.76	GI049	S09
L	**SWLCL 1616 H 06**	16	16	16	20	100	15.0	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15.0	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20.0	0	0	0.75	GI049	S09

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

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

SWLC(RL) INT

P M K N S H

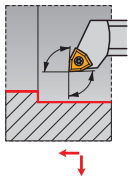
PRAMET

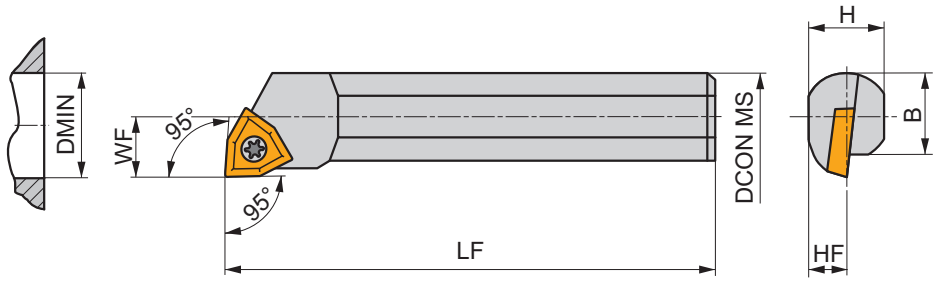
S

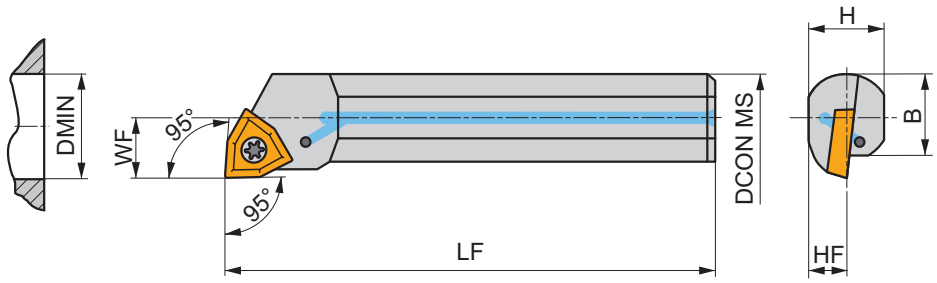


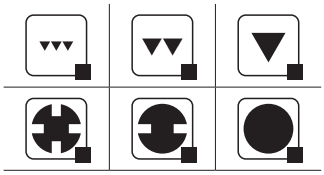
Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WC..

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











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A20Q-SWLCR 06**	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.37	GI055	S04
	S20S-SWLCR 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.60	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.12	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCR 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.05	GI049	S09
L	**A20Q-SWLCL 06**	20	25	13	18	18.5	180	-7	0	✓	0.00	GI055	S04
	S20S-SWLCL 06	20	25	13	18	18.5	250	-7	0	–	0.60	GI055	S04
	A25R-SWLCL 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.66	GI055	S04

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

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

SWUC(RL) INT

P M K N S H

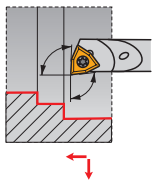
PRAMET

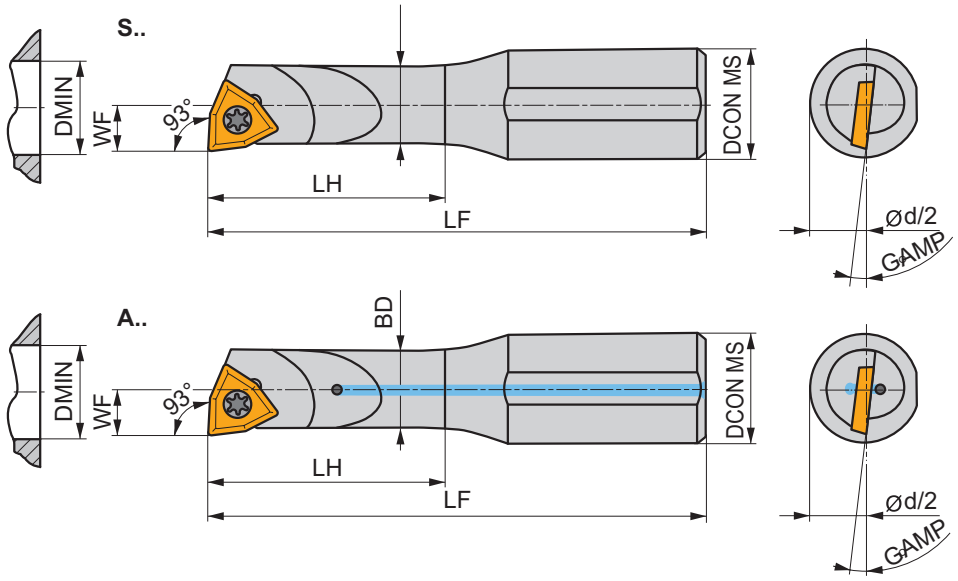
S

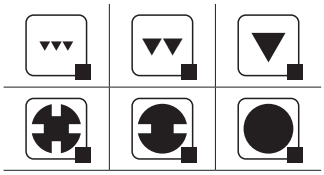


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами WC..

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









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

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

P M K N S H

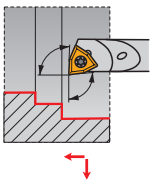
PRAMET

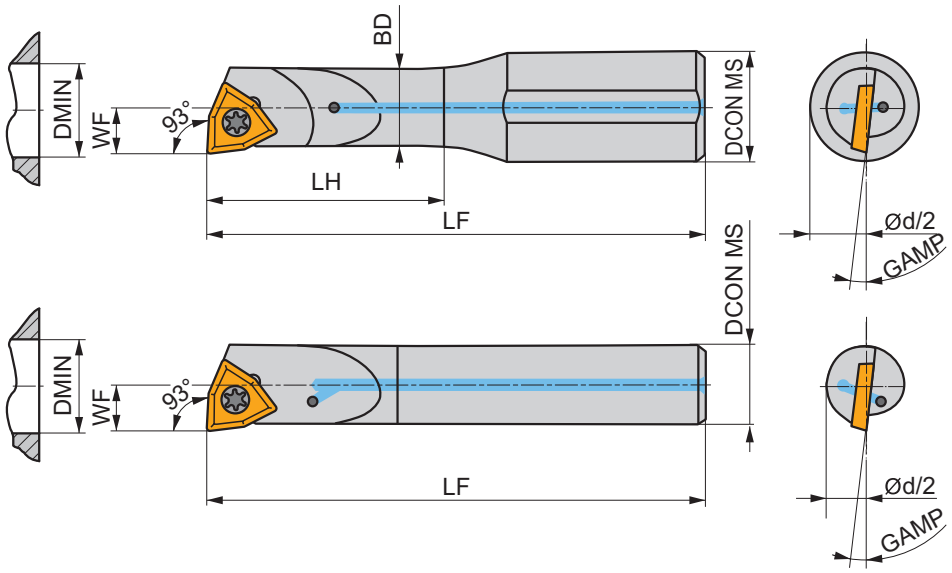
S

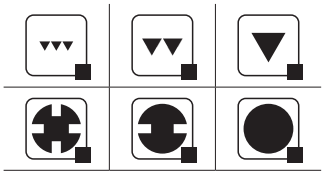


Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами WC..

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









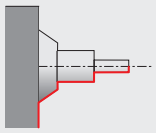
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	GAMP (°)		kg		
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCR 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24.0	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCL 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32.0	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21

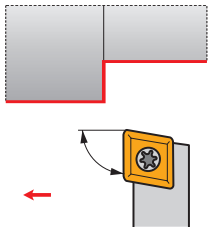
GI221	WC.. 0201..

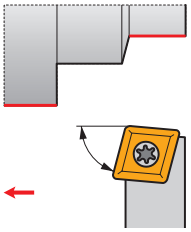
SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

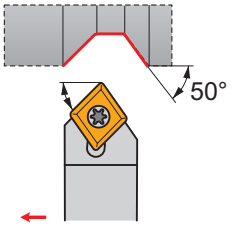
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)

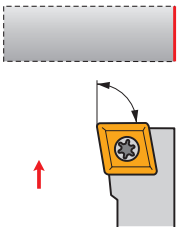


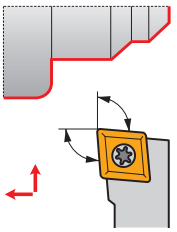
SCAC(RL) EXT 90°
CC..

77

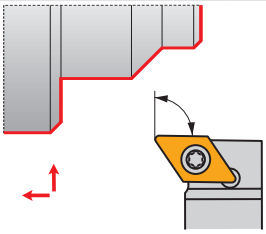
SCBC(RL) EXT 75°
CC..

78

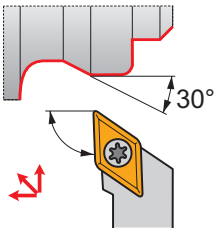
SCDCR EXT 45°
CC..


79

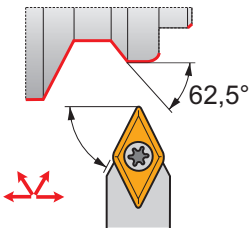
SCFC(RL) EXT 90°
CC..

80

SCLC(RL) EXT 95°
CC..

81

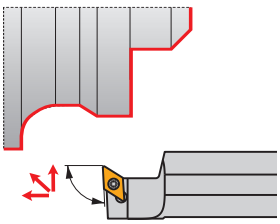
SDFC(RL) EXT 91°
DC..

90

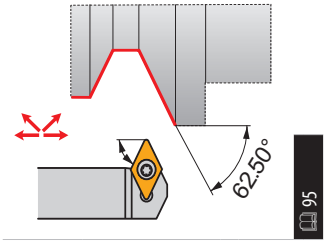
SDJC(RL) EXT 93°
DC..


91

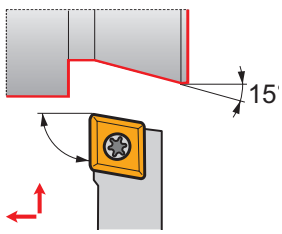
SDNCN EXT 62°30´
DC..


93

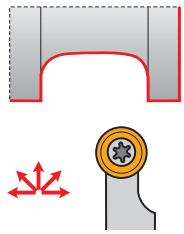
SDUCL EXT 93°
DC..

94

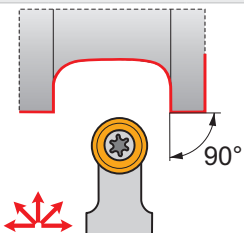
SDXC(RL) EXT 62°30´
DC..


95

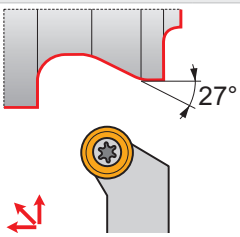
SEGC(RL) EXT 90°
EC..


103

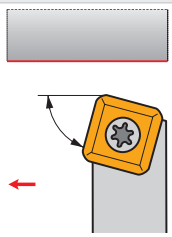
SRDC(RL) EXT
RC..

112

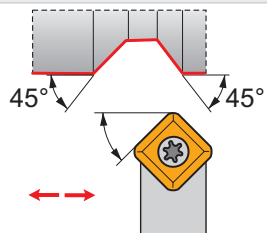
SRDCN EXT
RC..


113

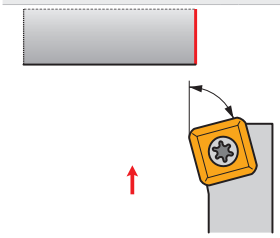
SRSC (RL) EXT
RC..


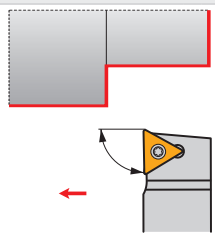
114

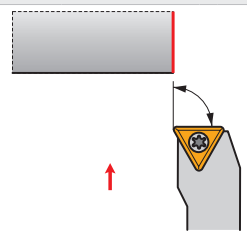
SSBC(RL) EXT 75°
SC..

119

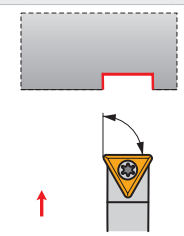
SSDCN EXT 45°
SC..


120

SSKC(RL) EXT 75°
SC..

121

STAC(RL) EXT 90°
TC..

125

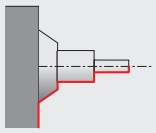
STFC(RL) EXT 90°
TC..

126

STFC(RL)-A EXT 90°
TC..

127

S СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

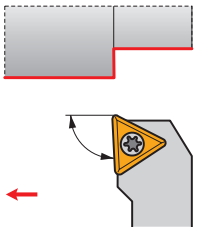
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



STJC(RL) EXT 93°

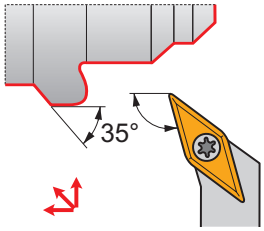
TC..



128

SVHB(C)(RL) EXT 107°30´

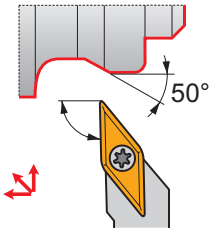
VB, VC..



132

SVJB(C)(RL) EXT 93°

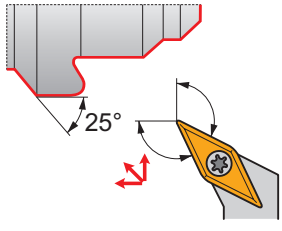
VB, VC..



133

SVPB(C)(RL) EXT 117°30´

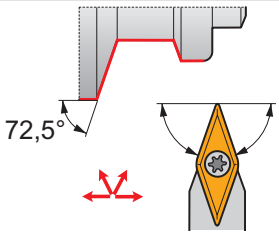
VB, VC..



135

SVVB(C)N EXT 72°30´

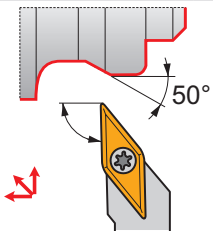
VB, VC..



136

SVXB(C)(RL) EXT 98°

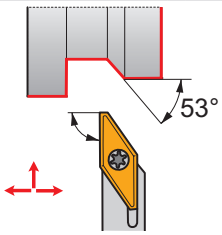
VB, VC..



137

SVAC(RL)-DC EXT 90°

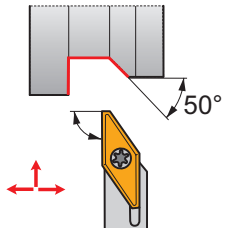
VC..



145

SVJC(RL)-DC EXT 93°

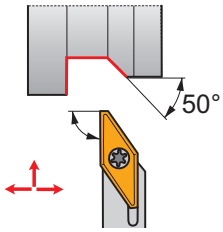
VC..



146

SWLC(RL) EXT 95°

WC..

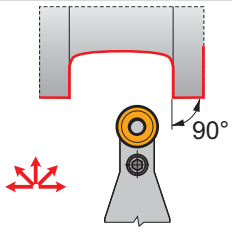


150

P СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

PRDCN EXT

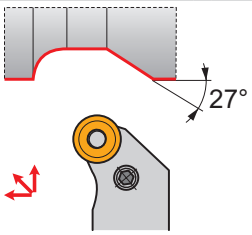
RC..



110

PRSC(RL) EXT

RC..

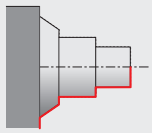


111

KHP / DKH СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

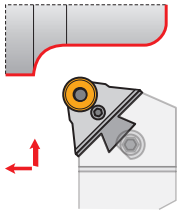
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

СБОРНЫЕ ДЕРЖАВКИ С ГОЛОВКАМИ (KH)



KHP-RSCR/L

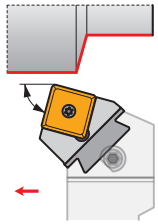
RC..



117

KHS-SBCR 75°

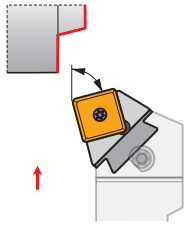
SC..



123

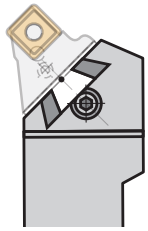
KHS-SBCL 75°

SC..



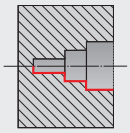
123

DKH(RL)

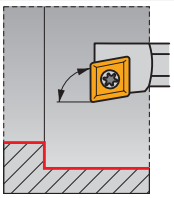


118, 124

РАСТАЧИВАНИЕ
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)

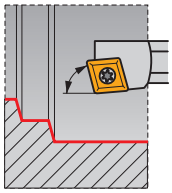


SCFC(RL) INT 90°
CC..



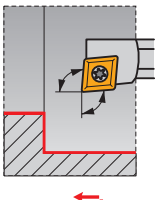
84

SCKC(RL) INT 75°
CC..



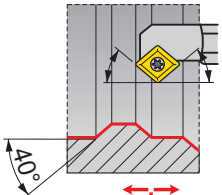
85

SCLC(RL) INT 45°
CC..



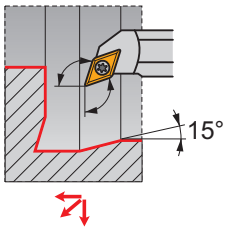
86

SCXC(RL) INT 90°
CC..



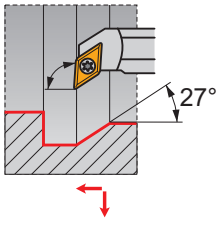
88

SDQC(RL) INT 95°
DC..



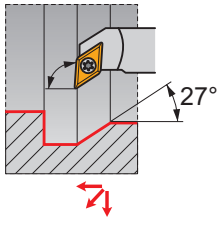
98

SDUC(RL) INT 93°
DC..



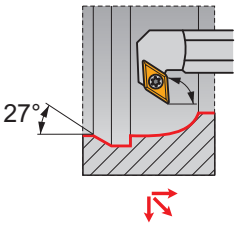
99

SDUC(RL)-E INT 62°30´
DC..



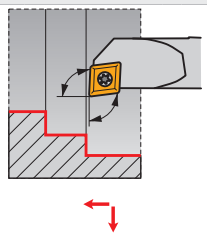
100

SDZC(RL) INT 90°
DC..



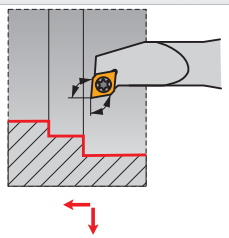
101

SEUC(RL) INT 93°
EC..



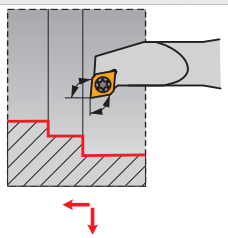
104

SELP(RL) INT 95°
EP..



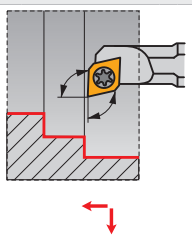
105

SELP(RL)-E INT 95°
EP..



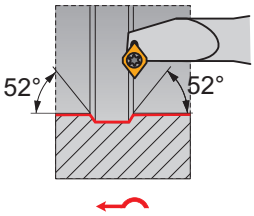
106

SEUP(RL) INT 93°
EP..



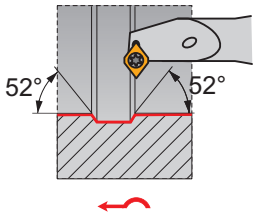
107

SEXP(RL) INT 52°30´
EP..



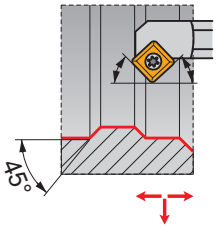
108

SEXP(RL)-E INT 52°30´
EP..



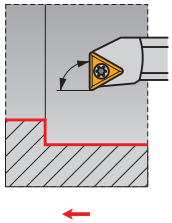
109

SSSC(RL) INT 45°
SC..



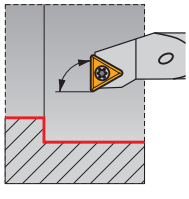
122

STFC(RL) INT 90°
TC..



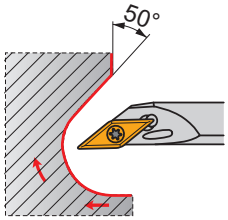
129

STFC(RL)-E INT 90°
TC..



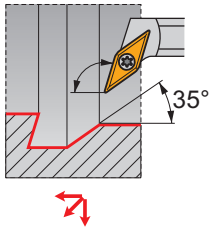
131

SVJB(RL) INT 93°
VB, VC..



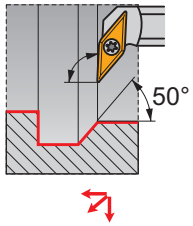
141

SVQB(C)(RL) INT 107°30´
VB, VC..



142

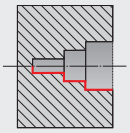
SVUB(C)(RL) INT 93°
VB, VC..



143

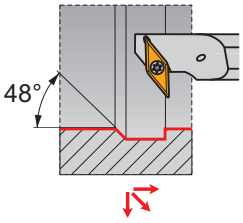
РАСТАЧИВАНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



SVLC(RL) INT 95°

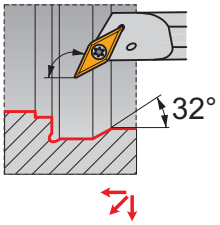
VC..



147

SVXC(RL) INT 113°

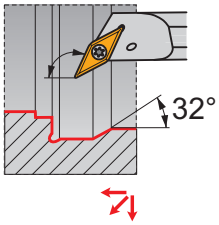
VC..



148

SVXC(RL)-E INT 113°

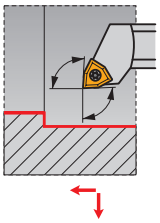
VC..



149

SWLC(RL) INT 95°

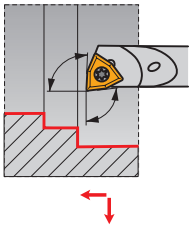
WC..



151

SWUC(RL) INT 93°

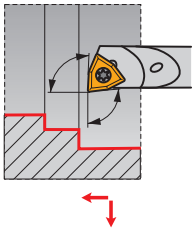
WC..



152

SWUC(RL)-E INT 93°

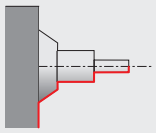
WC..



153

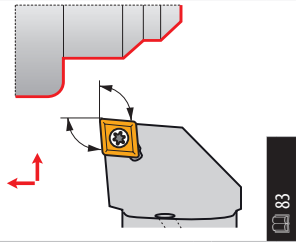
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ PSC

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



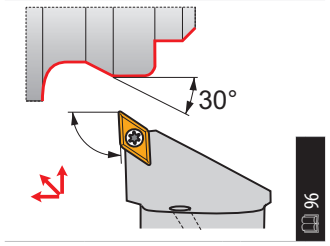
C.-SCLC(RL) EXT 95°

CC..



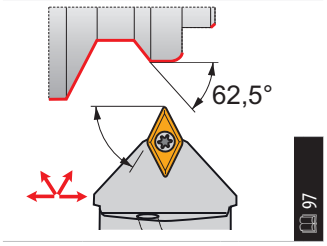
C.-SDJC(RL) EXT 93°

DC..



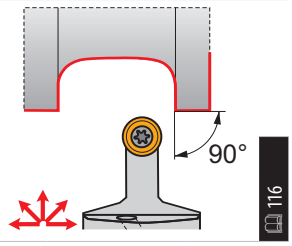
C.-SDNCN EXT 62°30´

DC..



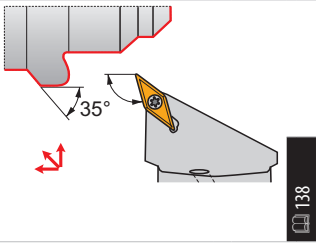
C.-SRDCN EXT

RC..



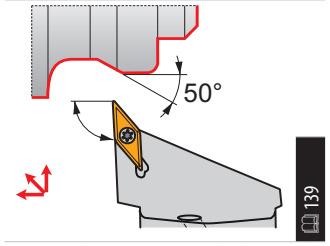
C.-SVHB(RL) EXT 107°30´

VB, VC..



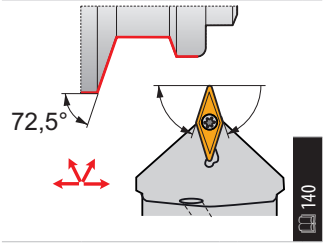
C.-SVJB(RL) EXT 93°

VB, VC..



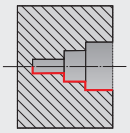
C.-SVVBN EXT 72°30´

VB, VC..



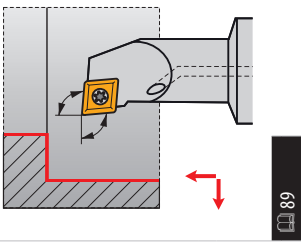
РАСТАЧИВАНИЕ PSC

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



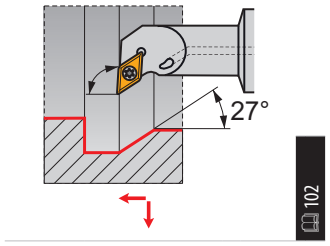
C.-SCLC(RL) INT 95°

CC..



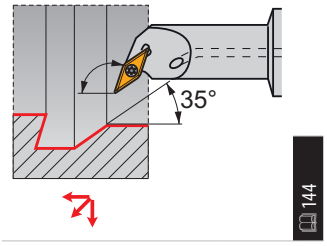
C.-SDUC(RL) INT 93°

DC..



C.-SVQB(C)(RL) INT 108°

VB, VC..





НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

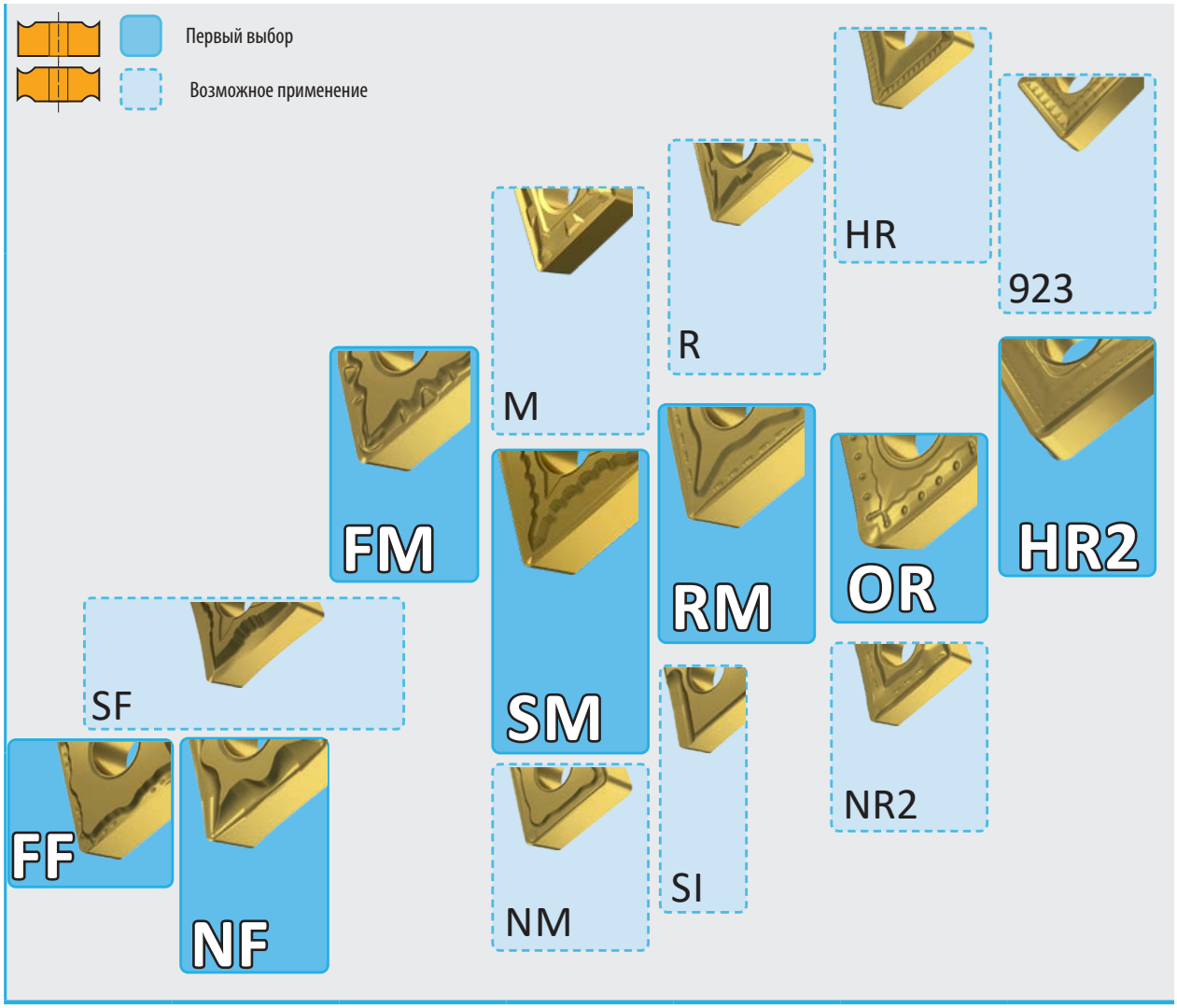
P

Крайне нестабильные условия обработки

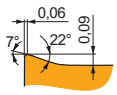
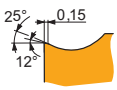
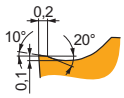
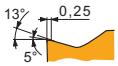
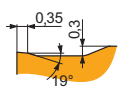
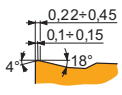
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки



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

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

M

Крайне нестабильные условия обработки

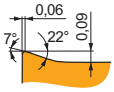
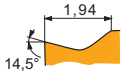
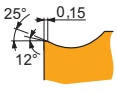
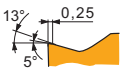
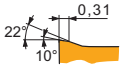
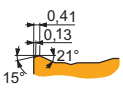
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки



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

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

ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

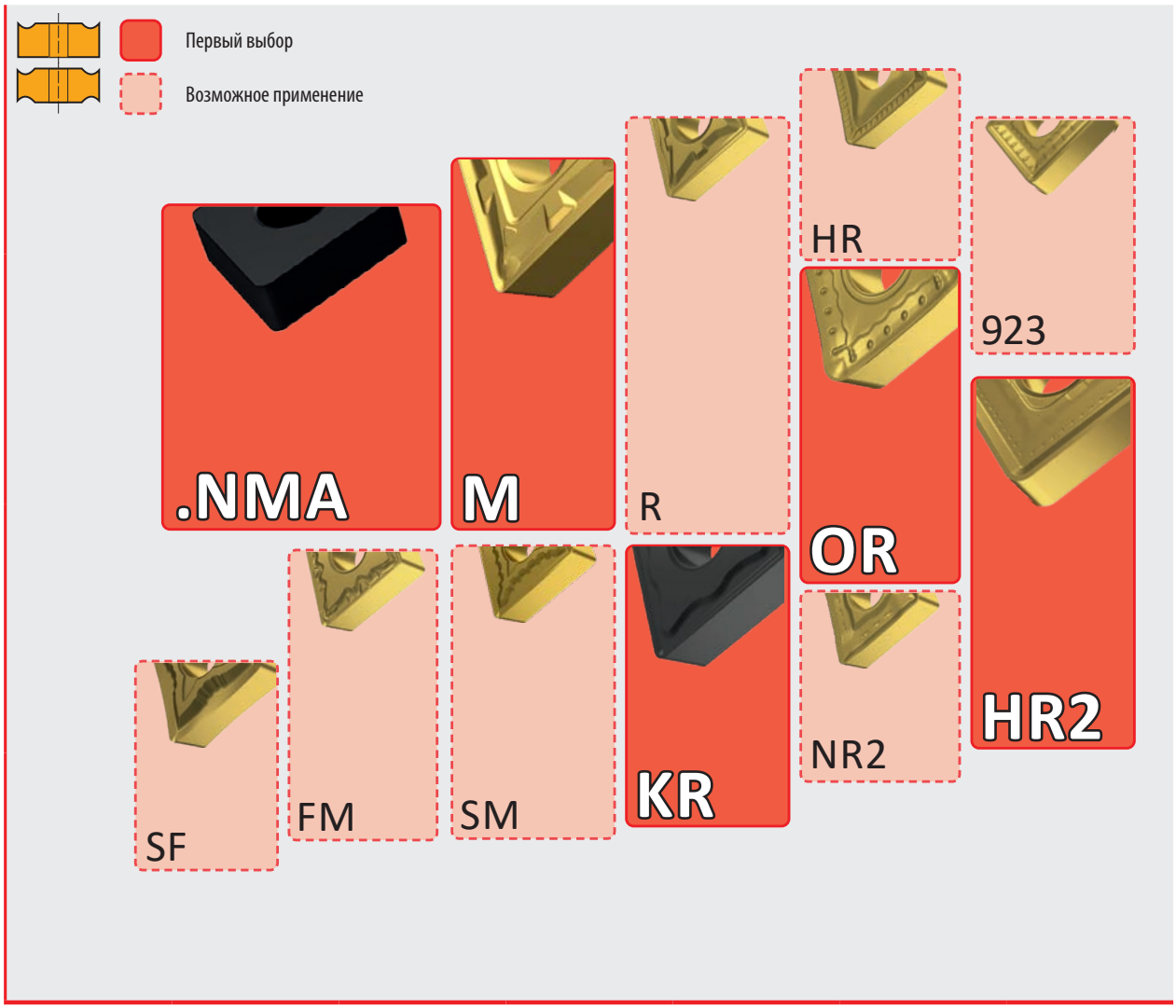
K

Крайне нестабильные условия обработки

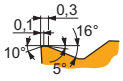
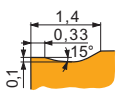
Нестабильные условия обработки

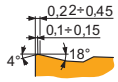
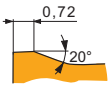
Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки



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

.NMA		Геометрия для чистовой и получистовой обработки чугуна, потенциально твердых материалов без удара и в условиях слегка прерывистого резания.
M		Геометрия для чистовой и получистовой обработки чугуна, потенциально конструкционных сталей, твердых материалов с ударом и без удара.
KR		Геометрия для получистовой и черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных сталей и твердых материалов с ударом и без удара.

OR		Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных сталей, чугуна, потенциально нержавеющих сталей, жаропрочных сплавов с ударом и без удара.
HR2		Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки конструкционных сталей, чугуна, потенциально нержавеющих сталей на высокой подаче с ударом и без удара.

ГЕОМЕТРИИ НЕГАТИВНЫХ ПЛАСТИН – НАВИГАТОР

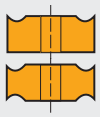
N

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

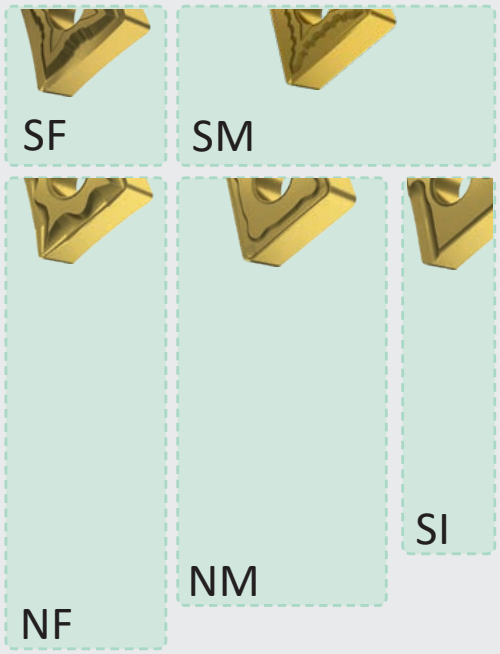
Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

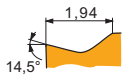
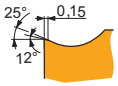
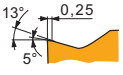


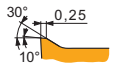
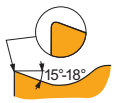
Первый выбор

Возможное применение



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

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

NM		Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки нержавеющих сталей, потенциально цветных сплавов и жаропрочных сплавов без удара.
SI		Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки конструкционных и нержавеющих сталей, чугуна, потенциально цветных сплавов без удара.

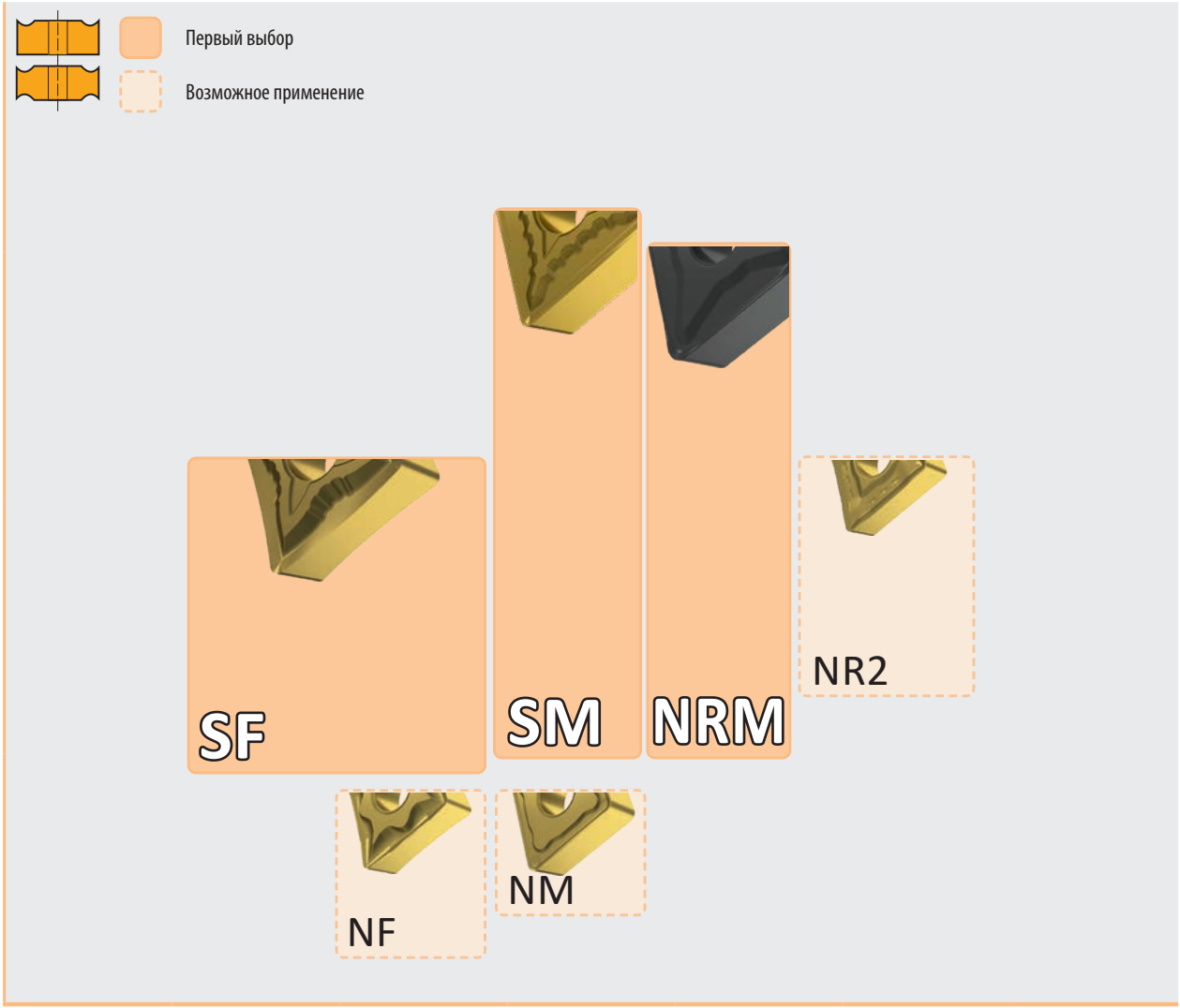
S

Крайне нестабильные условия обработки

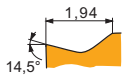
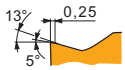
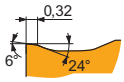
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки



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

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

H

Крайне нестабильные условия обработки

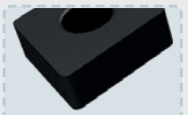
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

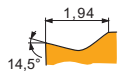
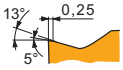
Тонкостенные нежесткие заготовки

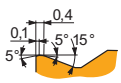
Первый выбор

Возможное применение



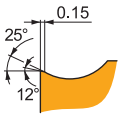
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
a_p	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

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

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

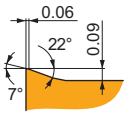
ТОНКАЯ ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

NF



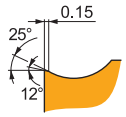
NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.

FF



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

NF

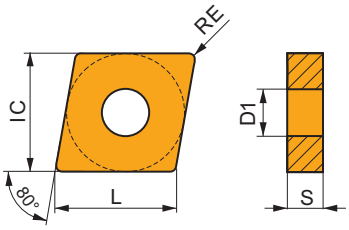


NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.

PRAMET

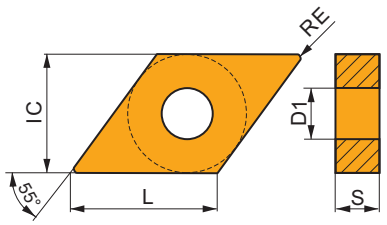
CNMG

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



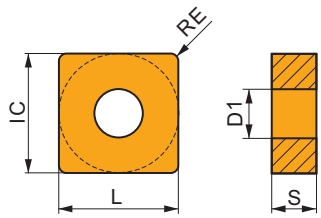
DNMG

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



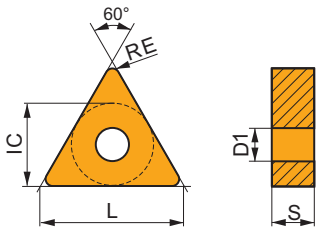
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



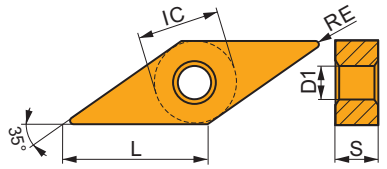
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



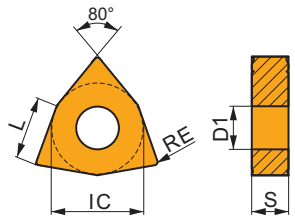
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

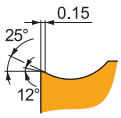
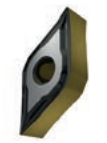
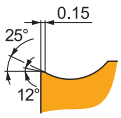


WNMG

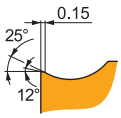
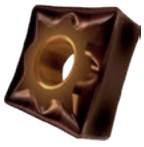
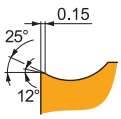
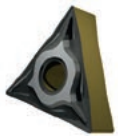
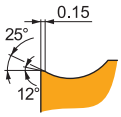
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



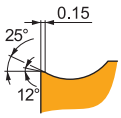
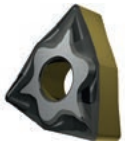
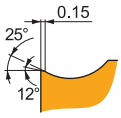
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
CNMG 090304E-NF:T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–
CNMG 090304E-NF:T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090304E-NF:T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
CNMG 090304E-NF:T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-NF:T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 090308E-NF:T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-NF:HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120404E-NF:T9415	0.4	315	0.17	1.7	–	–	–	295	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NF:HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF:T9415	0.8	360	0.19	1.7	–	–	–	340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NF:T9415	1.2	315	0.30	2.1	–	–	–	295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
DNMG 110404E-NF:T6310	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NF:T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	–	–	–	45	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T6310	0.8	175	0.17	1.0	125	0.15	1.0	140	0.17	1.0	525	0.20	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T7325	0.8	200	0.18	1.0	155	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T7335	0.8	195	0.18	1.0	150	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T8430	0.8	205	0.17	1.0	110	0.15	1.0	170	0.17	1.0	570	0.20	1.0	45	0.14	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T9325	0.8	250	0.18	1.0	150	0.16	1.0	235	0.18	1.0	–	–	–	55	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 110408E-NF:T9415	0.8	315	0.17	1.0	–	–	–	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T6310	0.4	140	0.17	1.7	100	0.15	1.7	110	0.17	1.7	420	0.20	1.7	40	0.15	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T7325	0.4	160	0.18	1.7	120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T7335	0.4	155	0.18	1.7	120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T8430	0.4	165	0.17	1.7	90	0.15	1.7	135	0.17	1.7	450	0.20	1.7	35	0.15	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T9325	0.4	200	0.18	1.7	120	0.16	1.7	190	0.18	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-NF:T9415	0.4	260	0.15	1.7	–	–	–	245	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T6310	0.8	165	0.18	1.7	115	0.16	1.7	130	0.18	1.7	495	0.22	1.7	45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T7325	0.8	190	0.18	1.7	145	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T7335	0.8	185	0.18	1.7	140	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T8430	0.8	190	0.18	1.7	105	0.16	1.7	155	0.18	1.7	525	0.22	1.7	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T9325	0.8	235	0.18	1.7	140	0.16	1.7	220	0.18	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF:T9415	0.8	300	0.17	1.7	–	–	–	285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

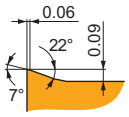
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
DNMG 150604E-NF:HF7	0.4	–	–	–	80	0.14	1.9	130	0.15	1.9	420	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T6310	0.4	140	0.17	1.9	100	0.15	1.9	110	0.17	1.9	420	0.20	1.9	40	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T7325	0.4	155	0.18	1.9	120	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T7335	0.4	150	0.18	1.9	115	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T8315	0.4	145	0.17	1.9	85	0.15	1.9	135	0.17	1.9	435	0.20	1.9	35	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T8430	0.4	165	0.17	1.9	90	0.15	1.9	135	0.17	1.9	450	0.20	1.9	35	0.15	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9325	0.4	195	0.18	1.9	115	0.16	1.9	185	0.18	1.9	–	–	–	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NF:T9415	0.4	260	0.15	1.9	–	–	–	245	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF:HF7	0.8	–	–	–	90	0.15	1.9	145	0.17	1.9	465	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T6310	0.8	165	0.18	1.9	115	0.16	1.9	130	0.18	1.9	495	0.22	1.9	45	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T7325	0.8	185	0.18	1.9	140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T7335	0.8	180	0.18	1.9	140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T8315	0.8	175	0.18	1.9	105	0.16	1.9	165	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T8430	0.8	190	0.18	1.9	105	0.16	1.9	155	0.18	1.9	525	0.22	1.9	40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9325	0.8	230	0.18	1.9	135	0.16	1.9	215	0.18	1.9	–	–	–	50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF:T9415	0.8	295	0.17	1.9	–	–	–	280	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NF:T6310	1.2	150	0.30	1.5	105	0.27	1.5	120	0.30	1.5	450	0.36	1.5	45	0.21	1.2	–	–	–
DNMG 150612E-NF:T8430	1.2	165	0.30	1.5	90	0.27	1.5	135	0.30	1.5	450	0.36	1.5	35	0.21	1.2	–	–	–
																			
NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
SNMG 120404E-NF:T6310	0.4	185	0.17	1.7	130	0.15	1.7	145	0.17	1.7	555	0.20	1.7	55	0.14	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T7335	0.4	205	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T8430	0.4	210	0.17	1.7	115	0.15	1.7	175	0.17	1.7	585	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
SNMG 120404E-NF:T9325	0.4	260	0.18	1.7	155	0.16	1.7	245	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:HF7	0.8	–	–	–	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T6310	0.8	210	0.19	1.7	150	0.17	1.7	165	0.19	1.7	630	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T7325	0.8	245	0.19	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T7335	0.8	240	0.19	1.7	185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T8315	0.8	230	0.19	1.7	135	0.17	1.7	215	0.19	1.7	690	0.23	1.7	55	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T8430	0.8	250	0.19	1.7	135	0.17	1.7	205	0.19	1.7	690	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF:T9325	0.8	300	0.19	1.7	180	0.17	1.7	285	0.19	1.7	–	–	–	65	0.15	1.4	–	–	–
																			
NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
TNMG 160404E-NF:HF7	0.4	–	–	–	90	0.14	1.4	140	0.15	1.4	450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T6310	0.4	150	0.17	1.4	105	0.15	1.4	120	0.17	1.4	450	0.20	1.4	45	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T7325	0.4	170	0.18	1.4	130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T7335	0.4	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T8315	0.4	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T8430	0.4	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.15	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T9325	0.4	215	0.18	1.4	125	0.16	1.4	200	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160404E-NF:T9415	0.4	285	0.15	1.4	–	–	–	270	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NF:HF7	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
TNMG 160408E-NF:T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
VNMG 160404E-NF:T6310	0.4	140	0.12	1.2	100	0.11	1.2	110	0.12	1.2	420	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T7325	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T7335	0.4	140	0.18	1.2	105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T8315	0.4	150	0.12	1.2	90	0.11	1.2	140	0.12	1.2	450	0.14	1.2	35	0.11	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T8430	0.4	175	0.12	1.2	95	0.11	1.2	140	0.12	1.2	480	0.14	1.2	35	0.11	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T9325	0.4	180	0.18	1.2	105	0.16	1.2	170	0.18	1.2	–	–	–	40	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NF:T9415	0.4	255	0.12	1.2	–	–	–	240	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T6310	0.8	145	0.17	1.4	100	0.15	1.4	115	0.17	1.4	435	0.20	1.4	40	0.14	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T7325	0.8	165	0.18	1.4	125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T7335	0.8	160	0.18	1.4	120	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T8315	0.8	160	0.17	1.4	95	0.15	1.4	150	0.17	1.4	480	0.20	1.4	40	0.14	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T8430	0.8	175	0.17	1.4	95	0.15	1.4	140	0.17	1.4	480	0.20	1.4	35	0.14	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T9325	0.8	210	0.18	1.4	125	0.16	1.4	195	0.18	1.4	–	–	–	45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NF:T9415	0.8	270	0.17	1.4	–	–	–	255	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
NF стружколом острый и первый выбор для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет высоко положительный угол наклона и высоко положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна, цветных сплавов и суперсплавов.																			
WNMG 060404E-NF:T6310	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060404E-NF:T9415	0.4	340	0.17	0.8	–	–	–	320	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T6310	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-NF:T9415	0.8	380	0.19	1.0	–	–	–	360	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-NF:HF7	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NF:T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:HF7	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF:T9415	0.8	360	0.19	1.7	–	–	–	340	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T6310	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NF:T9415	1.2	315	0.30	2.1	–	–	–	295	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

FF

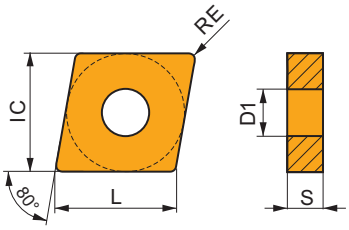


FF стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.

PRAMET

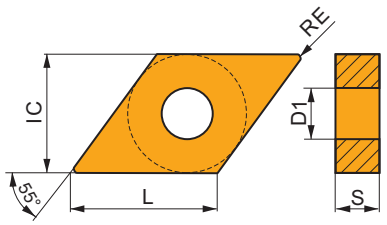
CNMG

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



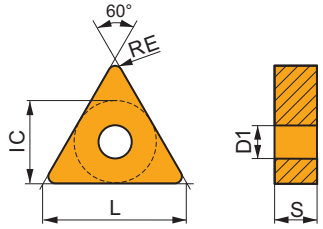
DNMG

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



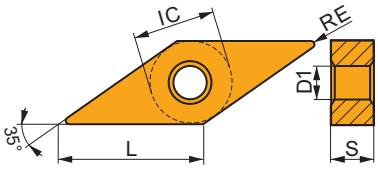
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



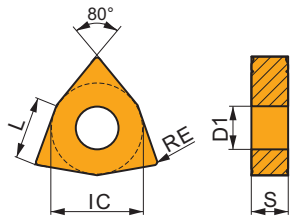
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

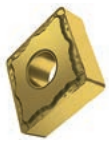
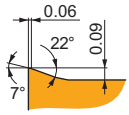
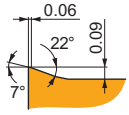
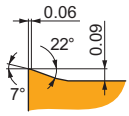
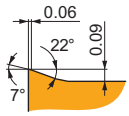
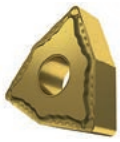
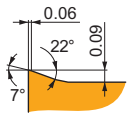


WNMG

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

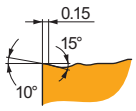


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
FF стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.																			
CNMG 120404E-FF:T7325	●	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8315	●	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FF:T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T7325	●	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8315	●	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF:T8415	●	0.8	300	0.15	1.0	155	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.																			
DNMG 110402E-FF:T8315	●	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110402E-FF:T8415	●	0.4	215	0.10	0.8	110	0.09	0.8	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8315	●	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8415	●	0.4	215	0.12	0.8	110	0.11	0.8	195	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF:T8430	●	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8315	●	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF:T8415	●	0.4	240	0.15	0.8	125	0.14	0.8	215	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FF:T8315	●	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8315	●	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF:T8415	●	0.8	210	0.12	1.0	110	0.11	1.0	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T7325	●	0.8	210	0.15	1.0	160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8315	●	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF:T8415	●	0.8	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.																			
TNMG 160404E-FF:T7325	●	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8315	●	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8415	●	0.4	225	0.12	1.0	115	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FF:T8430	●	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8315	●	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF:T8415	●	0.8	250	0.15	1.0	130	0.14	1.0	225	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.																			
VNMG 160404E-FF:T7325	●	0.4	165	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8315	●	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8415	●	0.4	185	0.12	1.0	95	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FF:T8430	●	0.4	175	0.12	1.0	95	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FF стружколом острый и предназначен для тонкой финишной обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, тонкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для чугуна.																			
WNMG 060402E-FF:T8315	●	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060402E-FF:T8415	●	0.2	260	0.10	1.0	135	0.09	1.0	240	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8315	●	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FF:T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T7325	●	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8315	●	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-FF:T8415	●	0.4	260	0.12	1.0	135	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T7325	●	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8315	●	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FF:T8415	●	0.8	300	0.15	1.0	155	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–

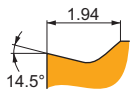
ЧИСТОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

FM



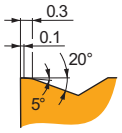
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую Т-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей и суперсплавов.

SF



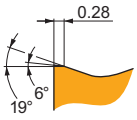
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.

W-M



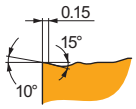
W-M стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную Т-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки чугуна.

W-MR



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

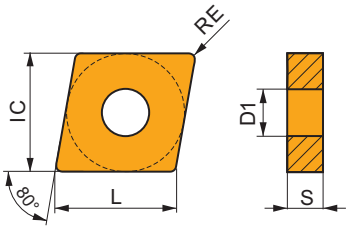
FM



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

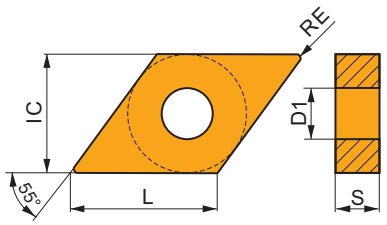
CNMG

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



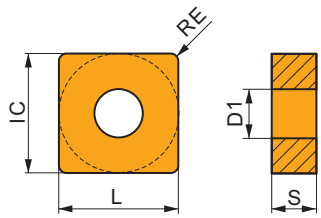
DNMG

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



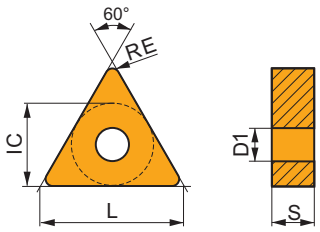
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



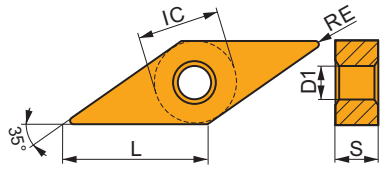
TNMG

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



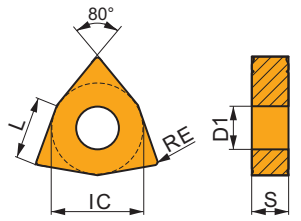
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

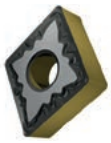
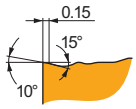
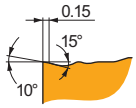


WNMG

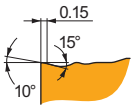
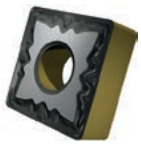
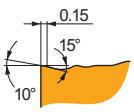
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



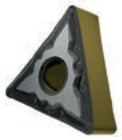
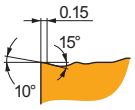
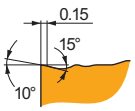
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей и суперсплавов.																			
CNMG 090304E-FM:T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
CNMG 090304E-FM:T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090304E-FM:T9415	0.4	305	0.20	1.4	–	–	–	285	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM:T9415	0.8	365	0.20	1.4	–	–	–	345	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T7325	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8415	0.4	215	0.20	2.1	110	0.18	2.1	195	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-FM:T9415	0.4	290	0.20	2.1	–	–	–	275	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-FM:TT310	0.4	260	0.20	2.1	155	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T7325	0.8	220	0.20	2.1	170	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8415	0.8	250	0.20	2.1	130	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9310	0.8	335	0.20	2.1	–	–	–	315	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9315	0.8	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-FM:T9415	0.8	350	0.20	2.1	–	–	–	330	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FM:TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T7325	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	–	–	–	55	0.19	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-FM:T9415	1.2	330	0.27	2.1	–	–	–	310	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей и суперсплавов.																			
DNMG 110404E-FM:T8315	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	–	–	–	35	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T8415	0.4	185	0.20	0.8	95	0.18	0.8	165	0.20	0.8	–	–	–	40	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T8430	0.4	165	0.20	0.8	90	0.18	0.8	135	0.20	0.8	–	–	–	35	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T9325	0.4	200	0.20	0.8	120	0.18	0.8	190	0.20	0.8	–	–	–	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-FM:T9415	0.4	260	0.20	0.8	–	–	–	245	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T7325	0.8	200	0.20	0.8	155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8315	0.8	180	0.20	0.8	105	0.18	0.8	170	0.20	0.8	–	–	–	45	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8415	0.8	220	0.20	0.8	115	0.18	0.8	200	0.20	0.8	–	–	–	50	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T8430	0.8	195	0.20	0.8	105	0.18	0.8	160	0.20	0.8	–	–	–	40	0.14	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9310	0.8	295	0.20	0.8	–	–	–	280	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9325	0.8	240	0.20	0.8	140	0.18	0.8	225	0.20	0.8	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM:T9415	0.8	305	0.20	0.8	–	–	–	285	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T7325	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T8430	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T9325	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150404E-FM:T9415	0.4	235	0.20	1.7	–	–	–	220	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T7325	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T8430	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T9325	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM:T9415	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

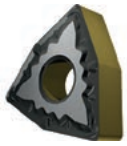
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей и суперсплавов.																			
DNMG 150604E-FM:T7325	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T7335	●	0.4	150	0.20	1.7	115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8315	●	0.4	140	0.20	1.7	80	0.18	1.7	130	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8415	●	0.4	170	0.20	1.7	90	0.18	1.7	155	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T8430	●	0.4	150	0.20	1.7	80	0.18	1.7	125	0.20	1.7	–	–	–	30	0.14	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9310	●	0.4	230	0.20	1.7	–	–	–	215	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9315	●	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9325	●	0.4	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM:T9415	●	0.4	235	0.20	1.7	–	–	–	220	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T7325	●	0.8	180	0.20	1.7	140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T7335	●	0.8	175	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8315	●	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8415	●	0.8	210	0.20	1.7	110	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T8430	●	0.8	185	0.20	1.7	100	0.18	1.7	150	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9310	●	0.8	275	0.20	1.7	–	–	–	260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9315	●	0.8	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9325	●	0.8	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	210	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-FM:T9415	●	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T7325	●	1.2	180	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T8430	⬢	1.2	175	0.25	1.7	95	0.23	1.7	140	0.25	1.7	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9315	●	1.2	240	0.25	1.7	–	–	–	225	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9325	●	1.2	215	0.25	1.7	125	0.23	1.7	200	0.25	1.7	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-FM:T9415	●	1.2	275	0.25	1.7	–	–	–	260	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9315	●	1.6	235	0.30	1.7	–	–	–	220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9325	●	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–
DNMG 150616E-FM:T9415	●	1.6	270	0.30	1.7	–	–	–	255	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей и суперсплавов.																			
SNMG 120404E-FM:T6310	●	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8315	●	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8415	●	0.4	220	0.20	2.1	115	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T8430	●	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120404E-FM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T7325	⬢	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8315	⬢	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8415	⬢	0.8	260	0.20	2.1	135	0.18	2.1	240	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T8430	⬢	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T9325	⬢	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM:T9415	●	0.8	365	0.20	2.1	–	–	–	345	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T8430	⬢	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	–	–	–	45	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T9325	⬢	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	–	–	–	60	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM:T9415	⬢	1.2	345	0.27	2.1	–	–	–	325	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-FM:T8430	⬢	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	–	–	–	45	0.22	1.7	–	–	–

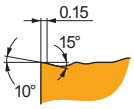
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей и суперсплавов.																			
TNMG 160404E-FM:T7325	●	0.4	◪ 160	0.20	1.7	◪ 120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T7335	●	0.4	◪ 160	0.20	1.7	◪ 120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8315	●	0.4	◪ 150	0.20	1.7	◪ 90	0.18	1.7	■ 140	0.20	1.7	–	–	–	◪ 35	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8415	●	0.4	■ 185	0.20	1.7	◪ 95	0.18	1.7	■ 165	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T8430	●	0.4	■ 165	0.20	1.7	◪ 90	0.18	1.7	◪ 135	0.20	1.7	–	–	–	◪ 35	0.14	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T9325	●	0.4	■ 200	0.20	1.7	◪ 120	0.18	1.7	◪ 190	0.20	1.7	–	–	–	◪ 45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-FM:T9415	●	0.4	■ 250	0.20	1.7	–	–	–	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-FM:TT310	●	0.4	■ 225	0.20	1.7	◪ 135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T7325	●	0.8	◪ 195	0.20	1.7	◪ 150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T7335	●	0.8	◪ 190	0.20	1.7	◪ 145	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8315	●	0.8	◪ 180	0.20	1.7	◪ 105	0.18	1.7	■ 170	0.20	1.7	–	–	–	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8415	●	0.8	■ 220	0.20	1.7	◪ 115	0.18	1.7	■ 200	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T8430	●	0.8	■ 195	0.20	1.7	◪ 105	0.18	1.7	◪ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9310	●	0.8	■ 290	0.20	1.7	–	–	–	◪ 275	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9325	●	0.8	■ 235	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	◪ 220	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-FM:T9415	●	0.8	■ 300	0.20	1.7	–	–	–	◪ 285	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM:TT310	●	0.8	■ 270	0.20	1.7	◪ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T8430	●	1.2	■ 185	0.25	1.7	◪ 100	0.23	1.7	◪ 150	0.25	1.7	–	–	–	◪ 40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9325	●	1.2	■ 225	0.25	1.7	◪ 135	0.23	1.7	◪ 210	0.25	1.7	–	–	–	◪ 50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-FM:T9415	●	1.2	■ 290	0.25	1.7	–	–	–	◪ 275	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T8430	●	0.4	■ 165	0.20	1.7	◪ 90	0.18	1.7	◪ 135	0.20	1.7	–	–	–	◪ 35	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9325	●	0.4	■ 200	0.20	1.7	◪ 120	0.18	1.7	◪ 190	0.20	1.7	–	–	–	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM:T9415	●	0.4	■ 250	0.20	1.7	–	–	–	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T8430	●	0.8	■ 195	0.20	1.7	◪ 105	0.18	1.7	◪ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9325	●	0.8	■ 235	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	◪ 220	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-FM:T9415	●	0.8	■ 300	0.20	1.7	–	–	–	◪ 285	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей и суперсплавов.																			
VNMG 160404E-FM:T7325	●	0.4	◪ 140	0.20	1.2	◪ 105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T8430	●	0.4	■ 135	0.20	1.2	◪ 75	0.18	1.2	◪ 110	0.20	1.2	–	–	–	◪ 25	0.14	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9315	●	0.4	■ 190	0.20	1.2	–	–	–	◪ 180	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9325	●	0.4	■ 170	0.20	1.2	◪ 100	0.18	1.2	◪ 160	0.20	1.2	–	–	–	◪ 35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-FM:T9415	●	0.4	■ 215	0.20	1.2	–	–	–	◪ 200	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T7325	●	0.8	◪ 160	0.20	1.4	◪ 120	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T8430	●	0.8	■ 165	0.20	1.4	◪ 90	0.18	1.4	◪ 135	0.20	1.4	–	–	–	◪ 35	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9315	●	0.8	■ 220	0.20	1.4	–	–	–	◪ 205	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9325	●	0.8	■ 200	0.20	1.4	◪ 120	0.18	1.4	◪ 190	0.20	1.4	–	–	–	◪ 45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-FM:T9415	●	0.8	■ 255	0.20	1.4	–	–	–	◪ 240	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T8430	●	1.2	■ 165	0.22	1.4	◪ 90	0.20	1.4	◪ 135	0.22	1.4	–	–	–	◪ 35	0.18	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9315	●	1.2	■ 225	0.22	1.4	–	–	–	◪ 210	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9325	●	1.2	■ 200	0.22	1.4	◪ 120	0.20	1.4	◪ 190	0.22	1.4	–	–	–	◪ 45	0.18	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM:T9415	●	1.2	■ 255	0.22	1.4	–	–	–	◪ 240	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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



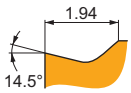




FM стружколом является универсальным и первым выбором для финишной обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и положительную, узкую T-образную поверхность. Он также условно подходит для обработки нержавеющих сталей и суперсплавов.

WNMG 060404E-FM:T7325	●	0.4	◪	195	0.20	1.4	◪	150	0.18	1.4		–	–	–	–	–	–	◪	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8315	●	0.4	◪	180	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	■	170	0.20	1.4	–	–	–	◪	45	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8415	●	0.4	■	220	0.20	1.4	◪	115	0.18	1.4	■	200	0.20	1.4	–	–	–	◪	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T8430	●	0.4	■	195	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	◪	160	0.20	1.4	–	–	–	◪	40	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T9325	●	0.4	■	240	0.20	1.4	◪	140	0.18	1.4	◪	225	0.20	1.4	–	–	–	◪	50	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060404E-FM:T9415	●	0.4	■	305	0.20	1.4		–	–	–	◪	285	0.20	1.4	–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 060404E-FM:TT310	●	0.4	■	275	0.20	1.4	◪	165	0.18	1.4		–	–	–	–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T7325	●●	0.8	◪	235	0.20	1.4	◪	180	0.18	1.4		–	–	–	–	–	–	◪	75	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T8430	●●	0.8	■	235	0.20	1.4	◪	125	0.18	1.4	◪	190	0.20	1.4	–	–	–	◪	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9315	●	0.8	■	315	0.20	1.4		–	–	–	◪	295	0.20	1.4	–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9325	●	0.8	■	285	0.20	1.4	◪	170	0.18	1.4	◪	270	0.20	1.4	–	–	–	◪	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 060408E-FM:T9415	●	0.8	■	365	0.20	1.4		–	–	–	◪	345	0.20	1.4	–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 060412E-FM:T9415	●●	1.2	■	350	0.27	1.2		–	–	–	◪	330	0.27	1.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 06T304E-FM:T8430	●	0.4	■	195	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	◪	160	0.20	1.4	–	–	–	◪	40	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 06T304E-FM:T9325	●	0.4	■	240	0.20	1.4	◪	140	0.18	1.4	◪	225	0.20	1.4	–	–	–	◪	50	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM:T8430	●●	0.8	■	235	0.20	1.4	◪	125	0.18	1.4	◪	190	0.20	1.4	–	–	–	◪	50	0.14	1.1	–	–	–
WNMG 06T308E-FM:T9325	●	0.8	■	285	0.20	1.4	◪	170	0.18	1.4	◪	270	0.20	1.4	–	–	–	◪	60	0.16	1.1	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T7325	●	0.4	◪	190	0.20	1.9	◪	145	0.18	1.9		–	–	–	–	–	–	◪	60	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T7335	●	0.4	◪	180	0.20	1.9	◪	140	0.18	1.9		–	–	–	–	–	–	◪	55	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8315	●	0.4	◪	180	0.20	1.9	◪	105	0.18	1.9	■	170	0.20	1.9	–	–	–	◪	45	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8415	●	0.4	■	215	0.20	1.9	◪	110	0.18	1.9	■	195	0.20	1.9	–	–	–	◪	45	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T8430	●	0.4	■	190	0.20	1.9	◪	105	0.18	1.9	◪	155	0.20	1.9	–	–	–	◪	40	0.14	1.5	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T9325	●	0.4	■	245	0.20	1.2	◪	145	0.18	1.2	◪	230	0.20	1.2	–	–	–	◪	55	0.16	1.0	–	–	–
WNMG 080404E-FM:T9415	●	0.4	■	310	0.20	1.2		–	–	–	◪	290	0.20	1.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T7325	●●	0.8	◪	225	0.20	1.9	◪	175	0.18	1.9		–	–	–	–	–	–	◪	70	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T7335	●●	0.8	◪	215	0.20	1.9	◪	165	0.18	1.9		–	–	–	–	–	–	◪	65	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8315	●●	0.8	◪	210	0.20	1.9	◪	125	0.18	1.9	■	195	0.20	1.9	–	–	–	◪	50	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8415	●●	0.8	■	250	0.20	1.9	◪	130	0.18	1.9	■	225	0.20	1.9	–	–	–	◪	55	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T8430	●●	0.8	■	225	0.20	1.9	◪	120	0.18	1.9	◪	185	0.20	1.9	–	–	–	◪	45	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T9325	●	0.8	■	280	0.20	1.9	◪	165	0.18	1.9	◪	265	0.20	1.9	–	–	–	◪	60	0.16	1.5	–	–	–
WNMG 080408E-FM:T9415	●	0.8	■	350	0.20	1.9		–	–	–	◪	330	0.20	1.9	–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T7325	●●	1.2	◪	220	0.27	1.9	◪	170	0.24	1.9		–	–	–	–	–	–	◪	70	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T7335	●●	1.2	◪	205	0.27	1.9	◪	155	0.24	1.9		–	–	–	–	–	–	◪	65	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T8430	●●	1.2	■	210	0.27	1.9	◪	115	0.24	1.9	◪	175	0.27	1.9	–	–	–	◪	45	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9310	●●	1.2	■	310	0.27	1.9		–	–	–	◪	290	0.27	1.9	–	–	–		–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9325	●●	1.2	■	255	0.27	1.9	◪	150	0.24	1.9	◪	240	0.27	1.9	–	–	–	◪	55	0.19	1.5	–	–	–
WNMG 080412E-FM:T9415	●●	1.2	■	335	0.27	1.9		–	–	–	◪	315	0.27	1.9	–	–	–		–	–	–	–	–	–

SF



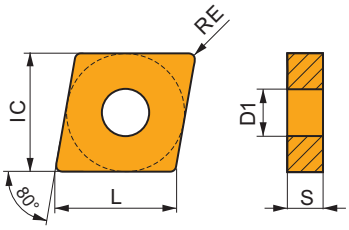


SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.

PRAMET

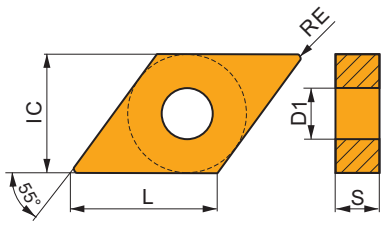
CNGG / CNMG

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



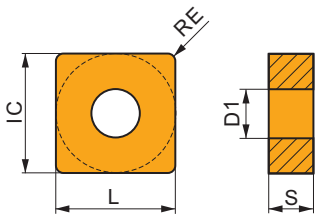
DNMG

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



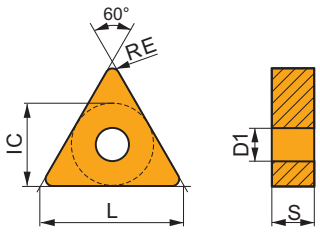
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



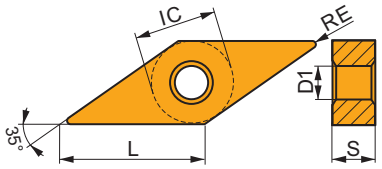
TNMG

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



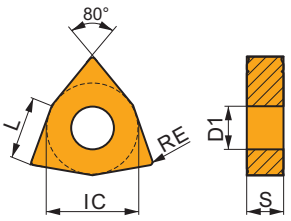
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

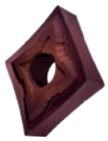
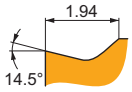
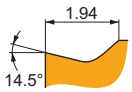
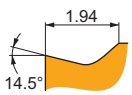


WNMG

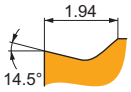
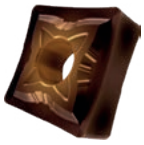
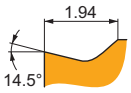
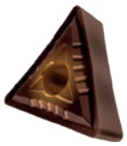
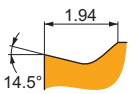
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



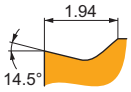
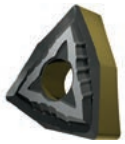
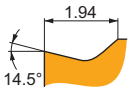
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.																			
CNGG 120402E-SF:H07	●	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
CNGG 120402E-SF:T6310	●	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8315	●	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8415	●	0.2	250	0.10	1.0	130	0.09	1.0	225	0.10	1.0	630	0.12	1.0	55	0.08	0.8	40	0.10	0.2
CNGG 120402E-SF:T8430	●	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.10	0.2
 																			
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.																			
CNMG 120404E-SF:H07	●	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T6310	●	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T7325	●	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T8315	●	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T8415	●	0.4	240	0.15	1.0	125	0.14	1.0	215	0.15	1.0	600	0.18	1.0	55	0.12	0.8	40	0.10	0.3
CNMG 120404E-SF:T8430	●	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.11	0.3
CNMG 120404E-SF:T9325	●	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120404E-SF:T9415	●	0.4	315	0.17	1.0	–	–	–	295	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.13	0.3
CNMG 120408E-SF:H07	●	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T6310	●	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T7325	●	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T7335	●	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF:T8315	●	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8415	●	0.8	255	0.20	1.0	135	0.18	1.0	230	0.20	1.0	645	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T8430	●	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.10	0.7
CNMG 120408E-SF:T9325	●	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120412E-SF:T6310	●	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8315	●	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8415	●	1.2	250	0.25	1.5	130	0.23	1.5	225	0.25	1.5	630	0.30	1.5	55	0.17	1.2	40	0.13	1.0
CNMG 120412E-SF:T8430	●	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.13	1.0
 																			
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.																			
DNMG 110404E-SF:T6310	●	0.4	150	0.15	0.8	105	0.14	0.8	120	0.15	0.8	450	0.18	0.8	45	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8315	●	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110404E-SF:T8415	●	0.4	190	0.15	0.8	100	0.14	0.8	170	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	30	0.10	0.3
DNMG 110404E-SF:T8430	●	0.4	180	0.15	0.8	95	0.14	0.8	145	0.15	0.8	495	0.18	0.8	35	0.12	0.6	30	0.11	0.3
DNMG 110408E-SF:T6310	●	0.8	175	0.17	0.8	125	0.15	0.8	140	0.17	0.8	525	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8415	●	0.8	220	0.17	0.8	115	0.15	0.8	200	0.17	0.8	555	0.20	0.8	50	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 110408E-SF:T8430	●	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	40	0.14	0.6	35	0.11	0.7
DNMG 150404E-SF:T6310	●	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8315	●	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.11	0.3
DNMG 150404E-SF:T8415	●	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150404E-SF:T8430	●	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150408E-SF:T6310	●	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8315	●	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8415	●	0.8	210	0.17	1.5	110	0.15	1.5	190	0.17	1.5	525	0.20	1.5	45	0.14	1.2	35	0.11	0.7
DNMG 150408E-SF:T8430	●	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150604E-SF:H07	●	0.4	–	–	–	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF:T6310	●	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T7325	●	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF:T8315	●	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.11	0.3
DNMG 150604E-SF:T8415	●	0.4	180	0.15	1.5	90	0.14	1.5	160	0.15	1.5	450	0.18	1.5	40	0.12	1.2	30	0.10	0.3
DNMG 150604E-SF:T8430	●	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.11	0.3

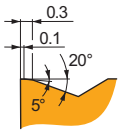
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
		 																	
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.																			
DNMG 150608E-SF:H07	0.8	–	–	–	80	0.15	1.5	130	0.17	1.5	415	0.20	1.5	40	0.14	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T7325	0.8	185	0.17	1.5	140	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8415	0.8	210	0.17	1.5	110	0.15	1.5	190	0.17	1.5	525	0.20	1.5	45	0.14	1.2	35	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.11	0.7
DNMG 150608E-SF:T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF:T9415	0.8	290	0.17	1.5	–	–	–	275	0.17	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.12	0.7
DNMG 150612E-SF:T6310	1.2	155	0.25	1.5	110	0.23	1.5	125	0.25	1.5	465	0.30	1.5	45	0.18	1.2	30	0.13	0.9
DNMG 150612E-SF:T8415	1.2	195	0.25	1.5	100	0.23	1.5	180	0.25	1.5	495	0.30	1.5	45	0.17	1.2	30	0.13	0.9
		 																	
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.																			
SNMG 120408E-SF:H07	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
SNMG 120408E-SF:T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8415	0.8	275	0.20	1.0	140	0.18	1.0	250	0.20	1.0	690	0.24	1.0	60	0.14	0.8	45	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.10	0.7
SNMG 120408E-SF:T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF:T6310	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8415	1.2	260	0.25	1.5	135	0.23	1.5	240	0.25	1.5	660	0.30	1.5	60	0.17	1.2	45	0.13	1.0
SNMG 120412E-SF:T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.13	1.0
		 																	
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без Т-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.																			
TNMG 160404E-SF:T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160404E-SF:T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.11	0.3
TNMG 160404E-SF:T8415	0.4	195	0.15	1.3	100	0.14	1.3	180	0.15	1.3	495	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.10	0.3
TNMG 160404E-SF:T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.11	0.3
TNMG 160408E-SF:T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8415	0.8	225	0.17	1.3	115	0.15	1.3	205	0.17	1.3	570	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160408E-SF:T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.11	0.7
TNMG 160412E-SF:T6310	1.2	165	0.25	1.5	115	0.23	1.5	130	0.25	1.5	495	0.30	1.5	45	0.18	1.2	30	0.13	0.9
TNMG 160412E-SF:T8415	1.2	210	0.25	1.5	110	0.23	1.5	190	0.25	1.5	525	0.30	1.5	45	0.17	1.2	35	0.13	0.9
TNMG 220404E-SF:T6310	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.12	0.3
TNMG 220404E-SF:T8415	0.4	185	0.17	1.7	95	0.15	1.7	165	0.17	1.7	465	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.12	0.3
TNMG 220408E-SF:T6310	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8415	0.8	220	0.17	1.7	115	0.15	1.7	200	0.17	1.7	555	0.20	1.7	50	0.15	1.4	35	0.12	0.7
TNMG 220408E-SF:T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.12	0.7
TNMG 220412E-SF:T6310	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SF:T8415	1.2	195	0.30	1.7	100	0.27	1.7	180	0.30	1.7	495	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	0.9

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.																			
VNMG 160404E-SF:T6310	●	0.4	■ 125	0.15	1.2	■ 90	0.14	1.2	■ 100	0.15	1.2	◪ 375	0.18	1.2	■ 35	0.14	1.0	■ 25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T7325	●	0.4	◪ 145	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.14	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-SF:T8315	●	0.4	◪ 135	0.15	1.2	■ 80	0.14	1.2	■ 125	0.15	1.2	◪ 405	0.18	1.2	◪ 30	0.14	1.0	■ 25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8415	●	0.4	■ 160	0.15	1.2	■ 85	0.14	1.2	■ 145	0.15	1.2	◪ 405	0.18	1.2	■ 35	0.14	1.0	■ 25	0.15	0.3
VNMG 160404E-SF:T8430	●	0.4	■ 145	0.15	1.2	■ 80	0.14	1.2	◪ 120	0.15	1.2	◪ 405	0.18	1.2	◪ 30	0.14	1.0	◪ 25	0.15	0.3
VNMG 160408E-SF:T6310	●	0.8	■ 140	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	■ 110	0.17	1.4	◪ 420	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	■ 25	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8315	●	0.8	◪ 150	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	■ 140	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	■ 30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8415	●	0.8	■ 185	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	■ 165	0.17	1.4	◪ 465	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	■ 30	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T8430	●	0.8	■ 165	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 135	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	◪ 25	0.11	0.7
VNMG 160408E-SF:T9325	●	0.8	■ 205	0.17	1.4	■ 120	0.15	1.4	◪ 190	0.17	1.4	–	–	–	◪ 45	0.15	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-SF:T9415	●	0.8	■ 255	0.17	1.4	–	–	–	◪ 240	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.12	0.7
 																			
SF стружколом, острый, первый выбор для финишной обработки нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также подходит для сталей, чугунов и твердых материалов, и условно для цветных сплавов.																			
WNMG 060404E-SF:T6310	●	0.4	■ 180	0.15	1.0	■ 125	0.14	1.0	■ 145	0.15	1.0	◪ 540	0.18	1.0	■ 50	0.12	0.8	■ 35	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8315	●	0.4	◪ 195	0.15	1.0	■ 115	0.14	1.0	■ 185	0.15	1.0	◪ 585	0.18	1.0	◪ 45	0.12	0.8	■ 35	0.11	0.3
WNMG 060404E-SF:T8415	●	0.4	■ 240	0.15	1.0	■ 125	0.14	1.0	■ 215	0.15	1.0	◪ 600	0.18	1.0	■ 55	0.12	0.8	■ 40	0.10	0.3
WNMG 060404E-SF:T8430	●	0.4	■ 220	0.15	1.0	■ 120	0.14	1.0	◪ 180	0.15	1.0	◪ 600	0.18	1.0	◪ 45	0.12	0.8	◪ 35	0.11	0.3
WNMG 060408E-SF:T6310	⬌	0.8	■ 200	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	■ 160	0.20	1.0	◪ 600	0.24	1.0	■ 60	0.14	0.8	■ 40	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8315	⬌	0.8	◪ 210	0.20	1.0	■ 125	0.18	1.0	■ 195	0.20	1.0	◪ 630	0.24	1.0	◪ 50	0.14	0.8	■ 40	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8415	⬌	0.8	■ 255	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	■ 230	0.20	1.0	◪ 645	0.24	1.0	■ 55	0.14	0.8	■ 45	0.10	0.7
WNMG 060408E-SF:T8430	⬌	0.8	■ 230	0.20	1.0	■ 125	0.18	1.0	◪ 185	0.20	1.0	◪ 630	0.24	1.0	◪ 45	0.14	0.8	◪ 35	0.10	0.7
WNMG 080404E-SF:H07	●	0.4	–	–	–	◪ 90	0.14	1.0	■ 145	0.15	1.0	◪ 470	0.18	1.0	■ 45	0.12	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF:T6310	●	0.4	■ 180	0.15	1.0	■ 125	0.14	1.0	■ 145	0.15	1.0	◪ 540	0.18	1.0	■ 50	0.12	0.8	■ 35	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T7325	●	0.4	◪ 205	0.17	1.0	■ 155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF:T8315	●	0.4	◪ 195	0.15	1.0	■ 115	0.14	1.0	■ 185	0.15	1.0	◪ 585	0.18	1.0	◪ 45	0.12	0.8	■ 35	0.11	0.3
WNMG 080404E-SF:T8415	●	0.4	■ 240	0.15	1.0	■ 125	0.14	1.0	■ 215	0.15	1.0	◪ 600	0.18	1.0	■ 55	0.12	0.8	■ 40	0.10	0.3
WNMG 080404E-SF:T8430	●	0.4	■ 220	0.15	1.0	■ 120	0.14	1.0	◪ 180	0.15	1.0	◪ 600	0.18	1.0	◪ 45	0.12	0.8	◪ 35	0.11	0.3
WNMG 080408E-SF:H07	⬌	0.8	–	–	–	◪ 95	0.18	1.0	■ 155	0.20	1.0	◪ 495	0.24	1.0	■ 50	0.14	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T6310	⬌	0.8	■ 200	0.20	1.0	■ 140	0.18	1.0	■ 160	0.20	1.0	◪ 600	0.24	1.0	■ 60	0.14	0.8	■ 40	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T7325	⬌	0.8	◪ 230	0.20	1.0	■ 175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T7335	⬌	0.8	◪ 220	0.20	1.0	■ 170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T8315	⬌	0.8	◪ 210	0.20	1.0	■ 125	0.18	1.0	■ 195	0.20	1.0	◪ 630	0.24	1.0	◪ 50	0.14	0.8	■ 40	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8415	⬌	0.8	■ 255	0.20	1.0	■ 135	0.18	1.0	■ 230	0.20	1.0	◪ 645	0.24	1.0	■ 55	0.14	0.8	■ 45	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T8430	⬌	0.8	■ 230	0.20	1.0	■ 125	0.18	1.0	◪ 185	0.20	1.0	◪ 630	0.24	1.0	◪ 45	0.14	0.8	◪ 35	0.10	0.7
WNMG 080408E-SF:T9325	⬌	0.8	■ 280	0.20	1.0	■ 165	0.18	1.0	◪ 265	0.20	1.0	–	–	–	◪ 60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF:T9415	●	0.8	■ 355	0.20	1.0	–	–	–	◪ 335	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.13	0.7

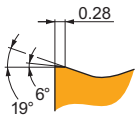
W-M



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

PRAMET

W-MR

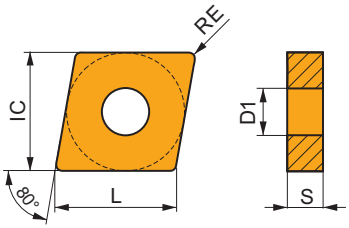


W-MR стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей и чугуна.

PRAMET

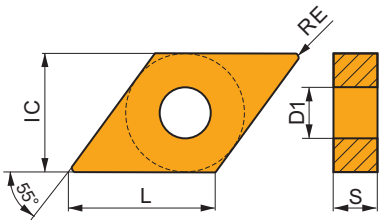
CNMG

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



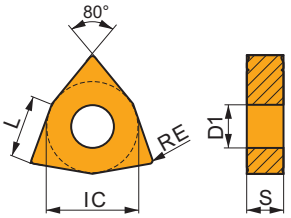
DNMG

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

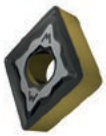
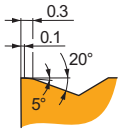
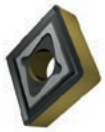
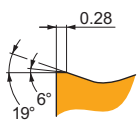
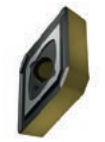
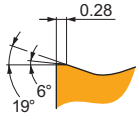
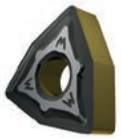
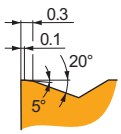
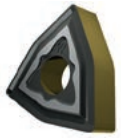
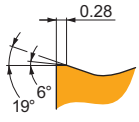


WNMG

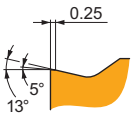
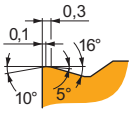
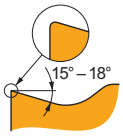
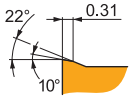
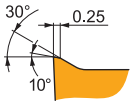
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



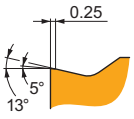
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
W-M стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки чугуна.																			
CNMG 120408W-M:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
W-MR стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей и чугуна.																			
CNMG 120404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
W-MR стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей и чугуна.																			
DNMG 150608W-MR:T9325	0.8	155	0.40	1.5	90	0.36	1.5	145	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608W-MR:T9415	0.8	205	0.40	1.5	–	–	–	190	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9315	1.2	160	0.50	1.5	–	–	–	150	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9325	1.2	145	0.50	1.5	85	0.45	1.5	135	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612W-MR:T9415	1.2	200	0.50	1.5	–	–	–	190	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
W-M стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки чугуна.																			
WNMG 060408W-M:T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408W-M:T9415	0.8	255	0.45	1.2	–	–	–	240	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M:T5315	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M:T9415	1.2	250	0.55	1.2	–	–	–	235	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M:T9325	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
W-MR стружколом имеет зачистную кромку и предназначен для финишной обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, широкую T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей и чугуна.																			
WNMG 060408W-MR:T9415	0.8	255	0.45	1.2	–	–	–	240	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR:T9415	0.4	240	0.30	1.5	–	–	–	225	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T5315	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR:T9415	0.8	245	0.45	1.5	–	–	–	230	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T5315	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR:T9415	1.2	245	0.55	1.5	–	–	–	230	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

ОБЩАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

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

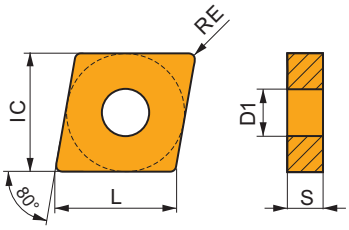
SM



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

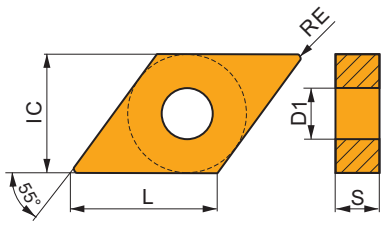
CNMG

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



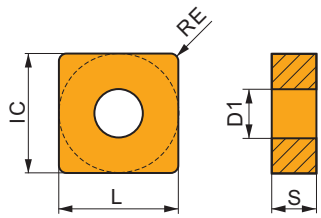
DNMG

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



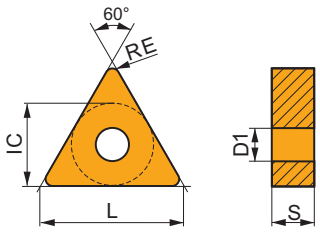
SNMG

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



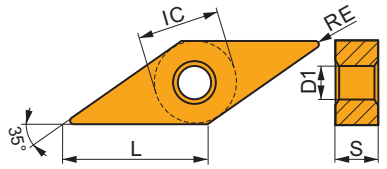
TNMG

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



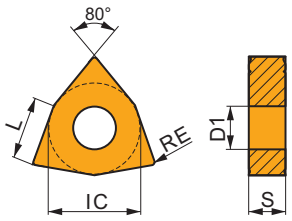
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



WNMG

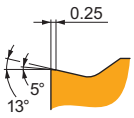
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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

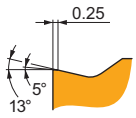
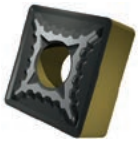
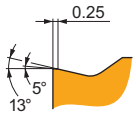




SM стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

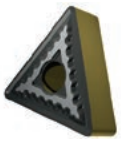
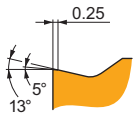
CNMG 120404E-SM:T6310	●	0.4	■	155	0.20	2.0	■	110	0.18	2.0	■	125	0.20	2.0	◪	465	0.24	2.0	■	45	0.18	1.6	◪	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325	●	0.4	◪	180	0.20	2.0	■	140	0.18	2.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.18	1.6		–	–	–
CNMG 120404E-SM:T7335	●	0.4	◪	175	0.20	2.0	■	135	0.18	2.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.18	1.6		–	–	–
CNMG 120404E-SM:T8415	●	0.4	■	200	0.20	2.0	■	105	0.18	2.0	■	185	0.20	2.0	◪	510	0.24	2.0	■	45	0.18	1.6	◪	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	●	0.4	■	180	0.20	2.0	■	95	0.18	2.0	◪	145	0.20	2.0	◪	495	0.24	2.0	◪	35	0.18	1.6	◪	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T9325	●	0.4	■	220	0.20	2.0	■	130	0.18	2.0	◪	205	0.20	2.0		–	–	–	◪	45	0.18	1.6		–	–	–
CNMG 120404E-SM:T9415	●	0.4	■	280	0.20	2.0		–	–	–	◪	265	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.13	0.3
CNMG 120408E-SM:T6310	●	0.8	■	175	0.25	2.0	■	125	0.23	2.0	■	140	0.25	2.0	◪	525	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	◪	35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T7325	●	0.8	◪	200	0.25	2.0	■	155	0.23	2.0		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.6		–	–	–
CNMG 120408E-SM:T7335	●	0.8	◪	190	0.25	2.0	■	145	0.23	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.20	1.6		–	–	–
CNMG 120408E-SM:T8415	●	0.8	■	225	0.25	2.0	■	115	0.23	2.0	■	205	0.25	2.0	◪	570	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	◪	35	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T8430	●	0.8	■	195	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	◪	160	0.25	2.0	◪	540	0.30	2.0	◪	40	0.20	1.6	◪	30	0.13	0.7
CNMG 120408E-SM:T9325	●	0.8	■	235	0.25	2.0	■	140	0.23	2.0	◪	220	0.25	2.0		–	–	–	◪	50	0.20	1.6		–	–	–
CNMG 120408E-SM:T9415	●	0.8	■	305	0.25	2.0		–	–	–	◪	285	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.13	0.7
CNMG 120412E-SM:T6310	●	1.2	■	175	0.30	2.0	■	125	0.27	2.0	■	140	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	◪	35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T7325	●	1.2	◪	195	0.30	2.0	■	150	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.24	1.6		–	–	–
CNMG 120412E-SM:T7335	●	1.2	◪	190	0.30	2.0	■	145	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.24	1.6		–	–	–
CNMG 120412E-SM:T8415	●	1.2	■	225	0.30	2.0	■	115	0.27	2.0	■	205	0.30	2.0	◪	570	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	◪	35	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T8430	●	1.2	■	190	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	◪	155	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	◪	40	0.24	1.6	◪	30	0.15	1.0
CNMG 120412E-SM:T9325	●	1.2	■	235	0.30	2.0	■	140	0.27	2.0	◪	220	0.30	2.0		–	–	–	◪	50	0.24	1.6		–	–	–
CNMG 120412E-SM:T9415	●	1.2	■	300	0.30	2.0		–	–	–	◪	285	0.30	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.15	1.0
CNMG 160608E-SM:T7325	●	0.8	◪	185	0.26	3.0	■	140	0.23	3.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.23	2.4		–	–	–
CNMG 160608E-SM:T8430	●	0.8	■	180	0.26	3.0	■	95	0.23	3.0	◪	145	0.26	3.0	◪	495	0.31	3.0	◪	35	0.23	2.4	◪	30	0.13	0.7
CNMG 160608E-SM:T9325	●	0.8	■	225	0.26	3.0	■	135	0.23	3.0	◪	210	0.26	3.0		–	–	–	◪	50	0.23	2.4		–	–	–
CNMG 160612E-SM:T6310	●	1.2	■	170	0.30	3.0	■	120	0.27	3.0	■	135	0.30	3.0	◪	510	0.36	3.0	■	50	0.27	2.4	◪	30	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T7325	●	1.2	◪	190	0.30	3.0	■	145	0.27	3.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.27	2.4		–	–	–
CNMG 160612E-SM:T7335	●	1.2	◪	180	0.30	3.0	■	140	0.27	3.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.27	2.4		–	–	–
CNMG 160612E-SM:T8415	●	1.2	■	215	0.30	3.0	■	110	0.27	3.0	■	195	0.30	3.0	◪	540	0.36	3.0	■	45	0.27	2.4	◪	35	0.15	1.0
CNMG 160612E-SM:T9325	●	1.2	■	225	0.30	3.0	■	135	0.27	3.0	◪	210	0.30	3.0		–	–	–	◪	50	0.27	2.4		–	–	–
CNMG 160612E-SM:T9415	●	1.2	■	290	0.30	3.0		–	–	–	◪	275	0.30	3.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T6310	●	1.2	■	165	0.30	4.0	■	115	0.27	4.0	■	130	0.30	4.0	◪	495	0.36	4.0	■	45	0.27	3.2	◪	30	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T7325	●	1.2	◪	185	0.30	4.0	■	140	0.27	4.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.27	3.2		–	–	–
CNMG 190612E-SM:T7335	●	1.2	◪	175	0.30	4.0	■	135	0.27	4.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.27	3.2		–	–	–
CNMG 190612E-SM:T8415	●	1.2	■	210	0.30	4.0	■	110	0.27	4.0	■	190	0.30	4.0	◪	525	0.36	4.0	■	45	0.27	3.2	◪	35	0.15	1.0
CNMG 190612E-SM:T9415	●	1.2	■	280	0.30	4.0		–	–	–	◪	265	0.30	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.15	1.0

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
SM стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.																			
DNMG 110404E-SM:T6310	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T7325	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-SM:T8415	0.4	180	0.20	0.8	90	0.18	0.8	160	0.20	0.8	450	0.24	0.8	40	0.18	0.6	30	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T8430	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.18	0.6	25	0.14	0.3
DNMG 110404E-SM:T9325	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	–	–	–	40	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SM:T6310	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 110408E-SM:T7335	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 110408E-SM:T8415	0.8	190	0.25	1.2	100	0.23	1.2	170	0.25	1.2	480	0.30	1.2	40	0.20	1.0	30	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T8430	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.13	0.7
DNMG 110408E-SM:T9325	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 150404E-SM:T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150404E-SM:T8415	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150408E-SM:T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150408E-SM:T8415	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150604E-SM:T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	100	0.20	1.7	390	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-SM:T7335	0.4	140	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-SM:T8415	0.4	165	0.20	1.7	85	0.18	1.7	150	0.20	1.7	420	0.24	1.7	35	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	120	0.20	1.7	405	0.24	1.7	30	0.18	1.4	25	0.14	0.3
DNMG 150604E-SM:T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-SM:T9415	0.4	225	0.20	1.7	–	–	–	210	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
DNMG 150608E-SM:T6310	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-SM:T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-SM:T8415	0.8	185	0.25	1.7	95	0.23	1.7	165	0.25	1.7	465	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.13	0.7
DNMG 150608E-SM:T9325	0.8	195	0.25	1.7	115	0.23	1.7	185	0.25	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150608E-SM:T9415	0.8	250	0.25	1.7	–	–	–	235	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.13	0.7
DNMG 150612E-SM:T6310	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-SM:T8415	1.2	185	0.30	1.7	95	0.27	1.7	165	0.30	1.7	465	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	0.9
DNMG 150612E-SM:T9415	1.2	245	0.30	1.7	–	–	–	230	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.9
																			
SM стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.																			
SNMG 120408E-SM:T6310	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-SM:T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-SM:T8415	0.8	240	0.25	1.8	125	0.23	1.8	215	0.25	1.8	600	0.30	1.8	55	0.20	1.4	40	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.13	0.7
SNMG 120408E-SM:T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-SM:T9415	0.8	325	0.25	1.8	–	–	–	305	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.13	0.7
SNMG 120412E-SM:T7325	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 120412E-SM:T9415	1.2	325	0.30	1.8	–	–	–	305	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T6310	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190612E-SM:T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190612E-SM:T8415	1.2	220	0.30	4.0	115	0.27	4.0	200	0.30	4.0	555	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
SNMG 190612E-SM:T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM:T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM:T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–

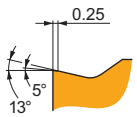
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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

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

TNMG 160404E-SM:T6310	●	0.4	■	135	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	105	0.20	1.7	◩	405	0.24	1.7	■	40	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T7325	●	0.4	◩	155	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-SM:T7335	●	0.4	◩	150	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	■	45	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-SM:T8415	●	0.4	■	170	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	155	0.20	1.7	◩	435	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	◩	30	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	◩	130	0.20	1.7	◩	435	0.24	1.7	◩	30	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
TNMG 160404E-SM:T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	◩	180	0.20	1.7		–	–	–	◩	40	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 160404E-SM:T9415	●	0.4	■	240	0.20	1.7		–	–	–	◩	225	0.20	1.7		–	–	–		–	–	–	◩	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-SM:T6310	●	0.8	■	150	0.25	1.7	■	105	0.23	1.7	■	120	0.25	1.7	◩	450	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	◩	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T7325	●	0.8	◩	170	0.25	1.7	■	130	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 160408E-SM:T7335	●	0.8	◩	165	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 160408E-SM:T8415	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	180	0.25	1.7	◩	495	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	◩	30	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T8430	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	90	0.23	1.7	◩	135	0.25	1.7	◩	465	0.30	1.7	◩	35	0.20	1.4	◩	25	0.13	0.7
TNMG 160408E-SM:T9325	●	0.8	■	205	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	◩	190	0.25	1.7		–	–	–	◩	45	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 160408E-SM:T9415	●	0.8	■	265	0.25	1.7		–	–	–	◩	250	0.25	1.7		–	–	–		–	–	–	◩	50	0.13	0.7
TNMG 160412E-SM:T6310	●	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	◩	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	◩	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM:T7325	●	1.2	◩	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	55	0.24	1.4		–	–	–
TNMG 160412E-SM:T7335	●	1.2	◩	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.24	1.4		–	–	–
TNMG 160412E-SM:T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	◩	495	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	◩	30	0.15	0.9
TNMG 160412E-SM:T9325	●	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	◩	190	0.30	1.7		–	–	–	◩	45	0.24	1.4		–	–	–
TNMG 220404E-SM:T6310	●	0.4	■	135	0.20	1.7	■	95	0.18	1.7	■	105	0.20	1.7	◩	405	0.24	1.7	■	40	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T7325	●	0.4	◩	155	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 220404E-SM:T8415	●	0.4	■	170	0.20	1.7	■	90	0.18	1.7	■	155	0.20	1.7	◩	435	0.24	1.7	■	35	0.18	1.4	◩	30	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T8430	●	0.4	■	155	0.20	1.7	■	85	0.18	1.7	◩	130	0.20	1.7	◩	435	0.24	1.7	◩	30	0.18	1.4	◩	25	0.14	0.3
TNMG 220404E-SM:T9325	●	0.4	■	190	0.20	1.7	■	110	0.18	1.7	◩	180	0.20	1.7		–	–	–	◩	40	0.18	1.4		–	–	–
TNMG 220408E-SM:T6310	●	0.8	■	150	0.25	1.7	■	105	0.23	1.7	■	120	0.25	1.7	◩	450	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	◩	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T7325	●	0.8	◩	170	0.25	1.7	■	130	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 220408E-SM:T7335	●	0.8	◩	165	0.25	1.7	■	125	0.23	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 220408E-SM:T8415	●	0.8	■	195	0.25	1.7	■	100	0.23	1.7	■	180	0.25	1.7	◩	495	0.30	1.7	■	45	0.20	1.4	◩	30	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T8430	●	0.8	■	170	0.25	1.7	■	90	0.23	1.7	◩	135	0.25	1.7	◩	465	0.30	1.7	◩	35	0.20	1.4	◩	25	0.13	0.7
TNMG 220408E-SM:T9325	●	0.8	■	205	0.25	1.7	■	120	0.23	1.7	◩	190	0.25	1.7		–	–	–	◩	45	0.20	1.4		–	–	–
TNMG 220408E-SM:T9415	●	0.8	■	265	0.25	1.7		–	–	–	◩	250	0.25	1.7		–	–	–		–	–	–	◩	50	0.13	0.7
TNMG 220412E-SM:T6310	●	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	◩	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	◩	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM:T7325	●	1.2	◩	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	55	0.24	1.4		–	–	–
TNMG 220412E-SM:T7335	●	1.2	◩	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.24	1.4		–	–	–
TNMG 220412E-SM:T8415	●	1.2	■	195	0.30	1.7	■	100	0.27	1.7	■	180	0.30	1.7	◩	495	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	◩	30	0.15	0.9
TNMG 220412E-SM:T9325	●	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	◩	190	0.30	1.7		–	–	–	◩	45	0.24	1.4		–	–	–
TNMG 220412E-SM:T9415	●	1.2	■	260	0.30	1.7		–	–	–	◩	245	0.30	1.7		–	–	–		–	–	–	◩	50	0.15	0.9

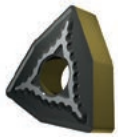



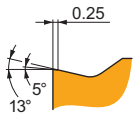
SM стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

VNMG 160404E-SM:T6310	●	0.4	■	120	0.18	1.2	■	85	0.16	1.2	■	95	0.18	1.2	◩	360	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	◩	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T7325	●	0.4	◩	135	0.18	1.2	■	105	0.16	1.2		–	–	–		–	–	–	■	40	0.16	1.0		–	–	–
VNMG 160404E-SM:T8415	●	0.4	■	155	0.18	1.2	■	80	0.16	1.2	■	140	0.18	1.2	◩	390	0.22	1.2	■	35	0.16	1.0	◩	25	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T8430	●	0.4	■	135	0.18	1.2	■	75	0.16	1.2	◩	110	0.18	1.2	◩	375	0.22	1.2	◩	25	0.16	1.0	◩	20	0.13	0.3
VNMG 160404E-SM:T9325	●	0.4	■	170	0.18	1.2	■	100	0.16	1.2	◩	160	0.18	1.2		–	–	–	◩	35	0.16	1.0		–	–	–
VNMG 160404E-SM:T9415	●	0.4	■	210	0.18	1.2		–	–	–	◩	195	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–	◩	40	0.13	0.3
VNMG 160408E-SM:T6310	●	0.8	■	125	0.25	1.4	■	90	0.23	1.4	■	100	0.25	1.4	◩	375	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	◩	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T7325	●	0.8	◩	145	0.25	1.4	■	110	0.23	1.4		–	–	–		–	–	–	■	45	0.20	1.1		–	–	–
VNMG 160408E-SM:T8415	●	0.8	■	160	0.25	1.4	■	85	0.23	1.4	■	145	0.25	1.4	◩	405	0.30	1.4	■	35	0.20	1.1	◩	25	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T8430	●	0.8	■	140	0.25	1.4	■	75	0.23	1.4	◩	115	0.25	1.4	◩	390	0.30	1.4	◩	30	0.20	1.1	◩	20	0.13	0.7
VNMG 160408E-SM:T9325	●	0.8	■	170	0.25	1.4	■	100	0.23	1.4	◩	160	0.25	1.4		–	–	–	◩	35	0.20	1.1		–	–	–

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

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

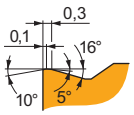




SM стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов.

WNMG 060404E-SM:T7335	●	0.4	◪ 180	0.20	1.7	■ 140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-SM:T8430	●	0.4	■ 185	0.20	1.7	■ 100	0.18	1.7	◪ 150	0.20	1.7	◪ 510	0.24	1.7	◪ 40	0.18	1.4	◪ 30	0.13	0.3
WNMG 060404E-SM:T9325	●	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 135	0.18	1.7	◪ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T6310	⁂	0.8	■ 175	0.25	1.7	■ 125	0.23	1.7	■ 140	0.25	1.7	◪ 525	0.30	1.7	■ 50	0.20	1.4	◪ 35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T7325	⁂	0.8	◪ 200	0.25	1.7	■ 155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T7335	⁂	0.8	◪ 195	0.25	1.7	■ 150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM:T8415	⁂	0.8	■ 225	0.25	1.7	■ 115	0.23	1.7	■ 205	0.25	1.7	◪ 570	0.30	1.7	■ 50	0.20	1.4	◪ 35	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T8430	⁂	0.8	■ 195	0.25	1.7	■ 105	0.23	1.7	◪ 160	0.25	1.7	◪ 540	0.30	1.7	◪ 40	0.20	1.4	◪ 30	0.13	0.7
WNMG 060408E-SM:T9325	⁂	0.8	■ 240	0.25	1.7	■ 140	0.23	1.7	◪ 225	0.25	1.7	–	–	–	◪ 50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T7325	⁂	1.2	◪ 200	0.30	1.7	■ 155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM:T8430	⁂	1.2	■ 195	0.30	1.7	■ 105	0.27	1.7	◪ 160	0.30	1.7	◪ 540	0.36	1.7	◪ 40	0.24	1.4	◪ 30	0.15	1.0
WNMG 060412E-SM:T9325	⁂	1.2	■ 240	0.30	1.7	■ 140	0.27	1.7	◪ 225	0.30	1.7	–	–	–	◪ 50	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T6310	●	0.4	■ 155	0.20	2.0	■ 110	0.18	2.0	■ 125	0.20	2.0	◪ 465	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	◪ 30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T7325	●	0.4	◪ 180	0.20	2.0	■ 140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T7335	●	0.4	◪ 175	0.20	2.0	■ 135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T8415	●	0.4	■ 200	0.20	2.0	■ 105	0.18	2.0	■ 185	0.20	2.0	◪ 510	0.24	2.0	■ 45	0.18	1.6	◪ 35	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T8430	●	0.4	■ 180	0.20	2.0	■ 95	0.18	2.0	◪ 145	0.20	2.0	◪ 495	0.24	2.0	◪ 35	0.18	1.6	◪ 30	0.13	0.3
WNMG 080404E-SM:T9325	●	0.4	■ 220	0.20	2.0	■ 130	0.18	2.0	◪ 205	0.20	2.0	–	–	–	◪ 45	0.18	1.6	–	–	–
WNMG 080404E-SM:T9415	●	0.4	■ 280	0.20	2.0	–	–	–	◪ 265	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.13	0.3
WNMG 080408E-SM:T6310	⁂	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	◪ 35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T7325	⁂	0.8	◪ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T7335	⁂	0.8	◪ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T8415	⁂	0.8	■ 225	0.25	2.0	■ 115	0.23	2.0	■ 205	0.25	2.0	◪ 570	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	◪ 35	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T8430	⁂	0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	◪ 160	0.25	2.0	◪ 540	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 30	0.13	0.7
WNMG 080408E-SM:T9325	⁂	0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	◪ 220	0.25	2.0	–	–	–	◪ 50	0.20	1.6	–	–	–
WNMG 080408E-SM:T9415	⁂	0.8	■ 305	0.25	2.0	–	–	–	◪ 285	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.13	0.7
WNMG 080412E-SM:T6310	⁂	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T7325	⁂	1.2	◪ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T7335	⁂	1.2	◪ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T8415	⁂	1.2	■ 225	0.30	2.0	■ 115	0.27	2.0	■ 205	0.30	2.0	◪ 570	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T8430	⁂	1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	◪ 155	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 30	0.15	1.0
WNMG 080412E-SM:T9325	⁂	1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	◪ 220	0.30	2.0	–	–	–	◪ 50	0.24	1.6	–	–	–
WNMG 080412E-SM:T9415	⁂	1.2	■ 300	0.30	2.0	–	–	–	◪ 285	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.15	1.0

M

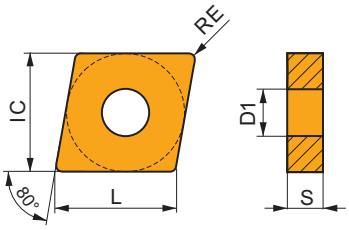


M стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный T-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

PRAMET

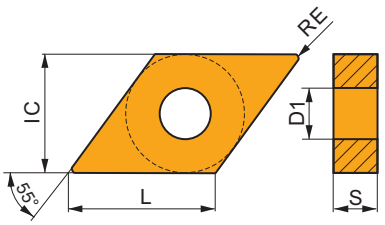
CNMG

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



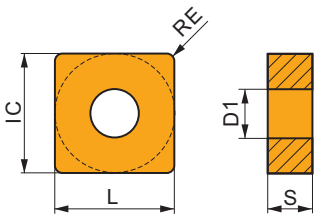
DNMG

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



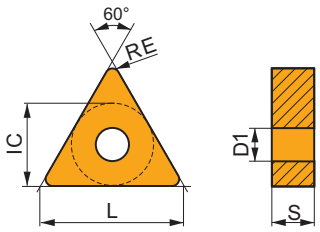
SNMG

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



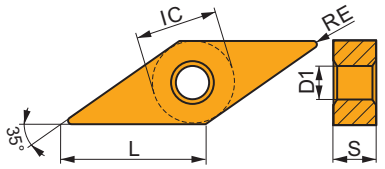
TNMG

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



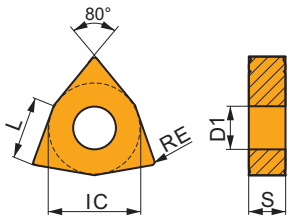
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



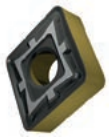
WNMG

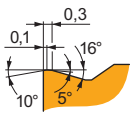
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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





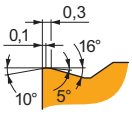
M стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный T-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

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

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

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



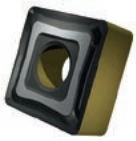
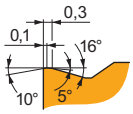
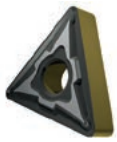
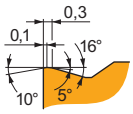
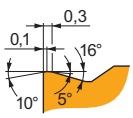




M стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный T-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

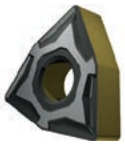
DNMG 110404E-M:T5315	⬢	0.4	◪	210	0.20	1.2	–	–	–	■	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.14	0.3
DNMG 110404E-M:T9325	●	0.4	■	175	0.20	1.2	–	–	–	◪	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 110404E-M:T9335	●	0.4	■	150	0.20	1.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
DNMG 110404E-M:T9415	●	0.4	■	225	0.20	1.2	–	–	–	◪	210	0.20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

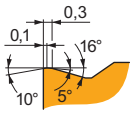
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
M стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный T-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.																			
SNMG 120408E-M:T5305	0.8	290	0.32	2.1	–	–	–	275	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T5315	0.8	260	0.32	2.1	–	–	–	245	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.7
SNMG 120408E-M:T9325	0.8	210	0.32	2.1	–	–	–	195	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-M:T9335	0.8	185	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-M:T9415	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.7
SNMG 120412E-M:T9325	1.2	200	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-M:T9335	1.2	175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-M:T9415	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0
SNMG 120416E-M:T9325	1.6	210	0.40	2.1	–	–	–	195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9325	1.2	195	0.40	3.4	–	–	–	185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9335	1.2	170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M:T9415	1.2	260	0.40	3.4	–	–	–	245	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
SNMG 190612E-M:6630	1.2	175	0.40	4.0	–	–	–	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9325	1.2	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9335	1.2	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M:T9415	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
SNMG 190616E-M:T9325	1.6	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M:T9335	1.6	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M:T9415	1.6	270	0.40	4.0	–	–	–	255	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3
 																			
M стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный T-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.																			
TNMG 160404E-M:T5315	0.4	215	0.20	1.6	–	–	–	200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.14	0.3
TNMG 160404E-M:T9325	0.4	180	0.20	1.6	–	–	–	170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-M:T9335	0.4	155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160404E-M:T9415	0.4	230	0.20	1.6	–	–	–	215	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.14	0.3
TNMG 160408E-M:T5305	0.8	250	0.30	1.6	–	–	–	235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T5315	0.8	225	0.30	1.6	–	–	–	210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9310	0.8	220	0.30	1.6	–	–	–	205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
TNMG 160408E-M:T9325	0.8	185	0.30	1.6	–	–	–	175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M:T9335	0.8	160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M:T9415	0.8	240	0.30	1.6	–	–	–	225	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.7
TNMG 160412E-M:T5315	1.2	215	0.40	1.6	–	–	–	200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 160412E-M:T9325	1.2	170	0.40	1.6	–	–	–	160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M:T9335	1.2	145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M:T9415	1.2	225	0.40	1.6	–	–	–	210	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.9
TNMG 220408E-M:T5315	0.8	215	0.30	2.1	–	–	–	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
TNMG 220408E-M:T9325	0.8	180	0.30	2.1	–	–	–	170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M:T9335	0.8	155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M:T9415	0.8	230	0.30	2.1	–	–	–	215	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	0.7
TNMG 220412E-M:T5315	1.2	205	0.40	2.1	–	–	–	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 220412E-M:T9325	1.2	165	0.40	2.1	–	–	–	155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M:T9335	1.2	140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M:T9415	1.2	225	0.40	2.1	–	–	–	210	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.9
 																			
M стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный T-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.																			
VNMG 160404E-M:T5315	0.4	180	0.20	1.2	–	–	–	170	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.14	0.3
VNMG 160404E-M:T9325	0.4	155	0.20	1.2	–	–	–	145	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160404E-M:T9415	0.4	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.14	0.3
VNMG 160408E-M:T5305	0.8	205	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T5315	0.8	185	0.30	1.4	–	–	–	175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	35	0.15	0.7
VNMG 160408E-M:T9325	0.8	150	0.30	1.4	–	–	–	140	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M:T9335	0.8	130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M:T9415	0.8	200	0.30	1.4	–	–	–	190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.15	0.7
VNMG 160412E-M:T9325	1.2	140	0.40	1.4	–	–	–	130	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

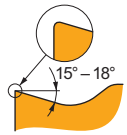




M стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки чугуна. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/стабильный, умеренный T-образный участок. Он также подходит для сталей и условно для твердых материалов.

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

SI



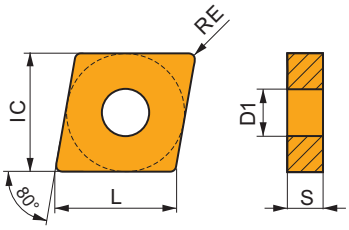


SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.

PRAMET

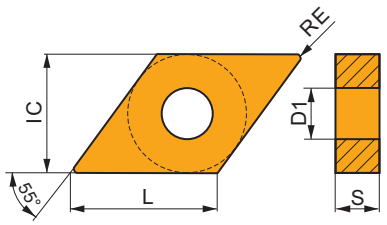
CNMG

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



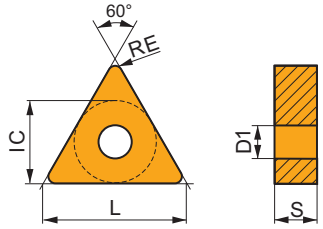
DNMG

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



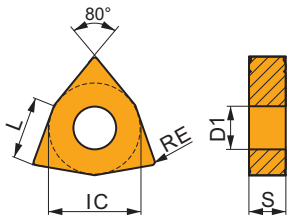
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76

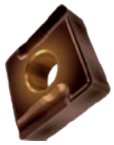
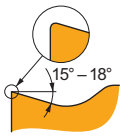
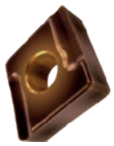
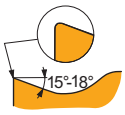
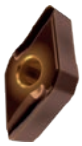
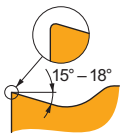


WNMG

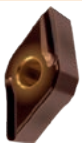
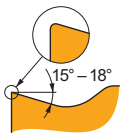
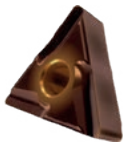
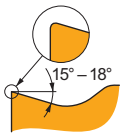
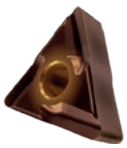
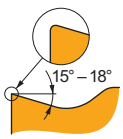
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



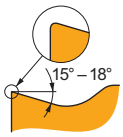
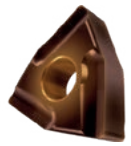
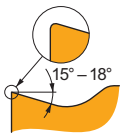
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.																			
CNMG 120404ER-SI:T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404ER-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404ER-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI:T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412ER-SI:T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
																			
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.																			
CNMG 120404EL-SI:T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404EL-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120404EL-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI:T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412EL-SI:T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
																			
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.																			
DNMG 110404ER-SI:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI:T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI:T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	–	–	–	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404ER-SI:T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T7335	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	–	–	–	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI:T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404ER-SI:T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150404ER-SI:T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI:T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI:T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8415	0.4	195	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI:T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8415	0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608ER-SI:T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–

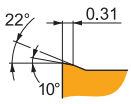
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.																			
DNMG 110404EL-SI:T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	–	–	–	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110404EL-SI:T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408EL-SI:T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	–	–	–	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 110408EL-SI:T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404EL-SI:T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150404EL-SI:T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150408EL-SI:T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T7325	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150604EL-SI:T9335	0.4	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T7325	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8415	0.8	200	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	510	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150608EL-SI:T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–
 																			
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.																			
TNMG 160404ER-SI:T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8415	0.4	210	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404ER-SI:T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8415	0.8	215	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	540	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408ER-SI:T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–
 																			
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.																			
TNMG 160404EL-SI:T7325	0.4	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T7335	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8315	0.4	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8415	0.4	210	0.20	1.5	110	0.18	1.5	–	–	–	525	0.24	1.5	45	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T8430	0.4	185	0.20	1.5	100	0.18	1.5	–	–	–	510	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T9325	0.4	230	0.20	1.5	135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160404EL-SI:T9335	0.4	195	0.20	1.5	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T7325	0.8	190	0.35	1.5	145	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T7335	0.8	180	0.35	1.5	140	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8315	0.8	175	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	525	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8415	0.8	215	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	540	0.42	1.5	45	0.24	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T8430	0.8	180	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T9325	0.8	215	0.35	1.5	125	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
TNMG 160408EL-SI:T9335	0.8	190	0.35	1.5	110	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.																			
WNMG 060404ER-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404ER-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8415	0.4	250	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	630	0.24	1.7	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404ER-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408ER-SI:T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412ER-SI:T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
																			
SI стружколом, острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона без T-образной поверхности. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов и суперсплавов.																			
WNMG 060404EL-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 060404EL-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T7325	0.4	220	0.20	1.7	170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T7335	0.4	215	0.20	1.7	165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8315	0.4	205	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	50	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8415	0.4	250	0.20	1.7	130	0.18	1.7	–	–	–	630	0.24	1.7	55	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T8430	0.4	225	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	615	0.24	1.7	45	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080404EL-SI:T9325	0.4	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T7325	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080408EL-SI:T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412EL-SI:T8430	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–

NMR



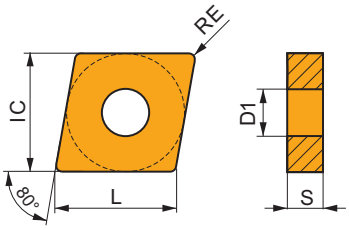


NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую T-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

PRAMET

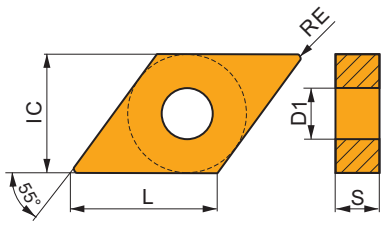
CNMG

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



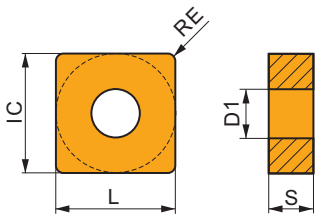
DNMG

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



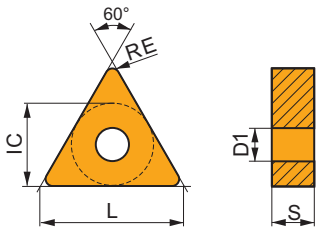
SNMG

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



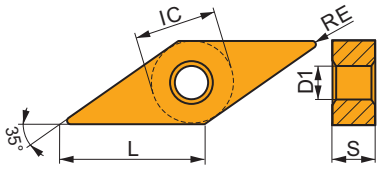
TNMG

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



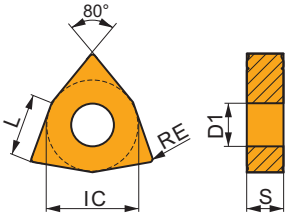
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



WNMG

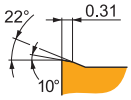
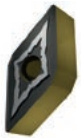
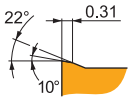
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



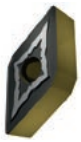
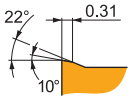
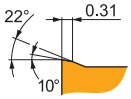
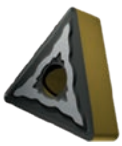
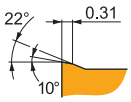
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMG 090308E-NMR:T7325	●	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 090308E-NMR:T7335	●	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T7325	●	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T7335	●	0.4	155	0.25	2.0	120	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T8430	●	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.20	2.2	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T9325	●	0.4	190	0.25	2.0	110	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-NMR:T9415	●	0.4	245	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

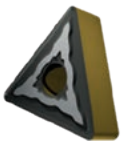
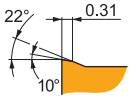
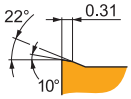
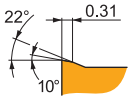
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																			
CNMG 120408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T7325	1.6	170	0.45	2.7	130	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T7335	1.6	160	0.45	2.7	120	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR:T8430	1.6	155	0.45	2.7	85	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	4.0	115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T9325	0.8	185	0.35	4.0	110	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR:T9415	0.8	245	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T7335	1.2	155	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR:T9415	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T7325	1.6	165	0.45	4.0	125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T7335	1.6	155	0.45	4.0	120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T8430	1.6	150	0.45	4.0	80	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T9325	1.6	180	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 160616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T6310	0.8	140	0.35	5.2	100	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T7325	0.8	155	0.35	5.2	120	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T7335	0.8	150	0.35	5.2	115	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T9325	0.8	180	0.35	5.2	105	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR:T9415	0.8	225	0.35	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T6310	1.2	140	0.40	5.2	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T7325	1.2	160	0.40	5.2	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T7335	1.2	150	0.40	5.2	115	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T8430	1.2	145	0.40	5.2	80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR:T9325	1.2	180	0.40	5.2	105	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T7325	1.6	160	0.45	5.2	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T7335	1.6	150	0.45	5.2	115	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T8430	1.6	145	0.45	5.2	80	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T9325	1.6	175	0.45	5.2	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR:T9415	1.6	240	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																			
DNMG 110404E-NMR:T7325	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NMR:T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.24	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NMR:T9415	0.8	240	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-NMR:T7325	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.3	–	–	–
DNMG 110412E-NMR:T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.3	–	–	–

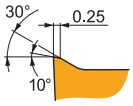
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 																			
NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																			
DNMG 150404E-NMR:T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150404E-NMR:T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR:T9415	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T7325	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR:T9415	0.4	210	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T6310	0.8	125	0.30	1.9	90	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T7325	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NMR:T9415	0.8	220	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T7325	1.2	155	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T8430	1.2	145	0.30	1.9	80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T9325	1.2	180	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR:T9415	1.2	235	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																			
SNMG 120408E-NMR:T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR:T7335	0.8	165	0.35	2.6	125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR:T8430	0.8	165	0.35	2.6	90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	35	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120408E-NMR:T9325	0.8	200	0.35	2.6	120	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR:T6310	1.2	160	0.40	2.6	115	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR:T7335	1.2	165	0.40	2.6	125	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120412E-NMR:T9325	1.2	200	0.40	2.6	120	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120416E-NMR:T7325	1.6	180	0.45	2.6	140	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	55	0.32	2.1	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	3.8	105	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	3.8	130	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	3.8	85	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 150612E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	3.8	110	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T6310	1.2	145	0.40	5.2	100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T7325	1.2	165	0.40	5.2	125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T7335	1.2	155	0.40	5.2	120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190612E-NMR:T9325	1.2	185	0.40	5.2	110	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	40	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T6310	1.6	150	0.45	5.2	105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T7325	1.6	170	0.45	5.2	130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	55	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T7335	1.6	155	0.45	5.2	120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T8430	1.6	150	0.45	5.2	80	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR:T9415	1.6	250	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
NMR стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую Т-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																			
TNMG 160404E-NMR:T6310	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160404E-NMR:T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
  	**NMR** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую T-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																		
TNMG 160408E-NMR:T6310	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	235	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T7325	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 160412E-NMR:T9415	1.2	250	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T6310	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220408E-NMR:T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T6310	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR:T9415	1.2	245	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  	**NMR** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую T-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																		
VNMG 160404E-NMR:T7325	0.4	125	0.20	1.2	95	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NMR:T9325	0.4	155	0.20	1.2	90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T7325	0.8	130	0.30	1.4	100	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T8430	0.8	125	0.30	1.4	65	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T9325	0.8	150	0.30	1.4	90	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NMR:T9415	0.8	200	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-NMR:T8430	1.2	130	0.30	1.4	70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.1	–	–	–
  	**NMR** стружколом универсален и является первым выбором для средней обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и положительную, широкую T-образную поверхность. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																		
WNMG 060404E-NMR:T6310	0.4	145	0.25	1.6	100	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T7325	0.4	160	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T8430	0.4	165	0.25	1.6	90	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060404E-NMR:T9325	0.4	200	0.25	1.6	120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T7325	0.8	175	0.35	1.6	135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T7335	0.8	170	0.35	1.6	130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 060408E-NMR:T9325	0.8	200	0.35	1.6	120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T6310	0.4	140	0.25	2.7	100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T7325	0.4	155	0.25	2.7	120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T7335	0.4	150	0.25	2.7	115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T8430	0.4	150	0.25	2.7	80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080404E-NMR:T9415	0.4	240	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T6310	0.8	150	0.35	2.7	105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T8430	0.8	155	0.35	2.7	85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9325	0.8	190	0.35	2.7	110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR:T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T6310	1.2	150	0.40	2.7	105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9325	1.2	190	0.40	2.7	110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR:T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

NM

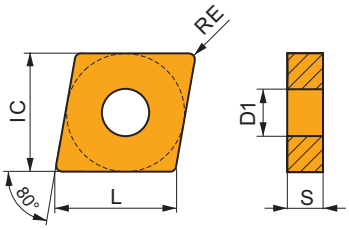


NM стружколом , острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

PRAMET

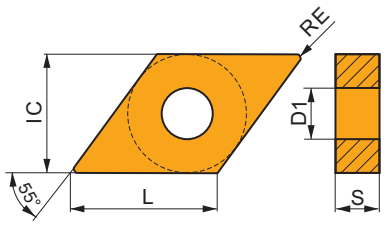
CNMG

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



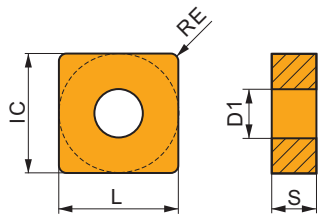
DNMG

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



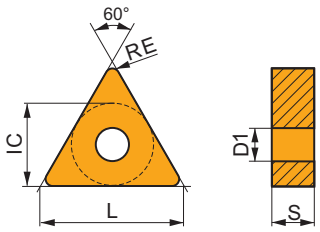
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



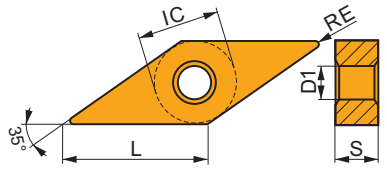
TNMG

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



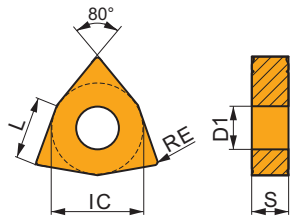
VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

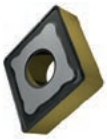
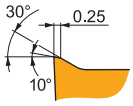
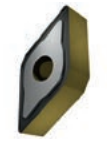
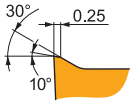


WNMG

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



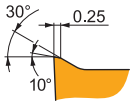
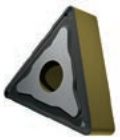
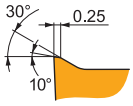
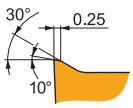
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																			
CNMG 120404E-NM:T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120404E-NM:T9415	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T7325	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8415	0.8	245	0.25	2.1	125	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM:T9415	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T7325	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM:T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T7325	0.8	195	0.30	3.6	150	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160608E-NM:T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T7325	1.2	205	0.30	3.6	155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	65	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T7335	1.2	200	0.30	3.6	155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	65	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T8315	1.2	195	0.30	3.6	115	0.27	3.6	–	–	–	585	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 160612E-NM:T9325	1.2	240	0.30	3.6	140	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T7325	1.2	195	0.35	4.2	150	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.4	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T7335	1.2	180	0.35	4.2	140	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.4	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T8430	1.2	180	0.35	4.2	95	0.32	4.2	–	–	–	495	0.42	4.2	35	0.32	3.4	–	–	–
CNMG 190612E-NM:T9325	1.2	220	0.35	4.2	130	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	45	0.32	3.4	–	–	–
  																			
DNMG 110404E-NM:T7325	0.4	175	0.20	0.8	135	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T7335	0.4	165	0.20	0.8	125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T8430	0.4	175	0.20	0.8	95	0.18	0.8	–	–	–	480	0.24	0.8	35	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110404E-NM:T9325	0.4	210	0.20	0.8	125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	0.8	110	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NM:T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 150408E-NM:T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NM:T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T7325	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NM:T9325	0.4	195	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T7325	0.8	175	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NM:T9415	0.8	275	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T7325	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM:T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–

NM стружколом , острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

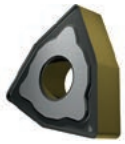
NM стружколом , острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

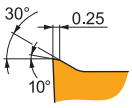
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
NM стружколом , острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.																			
SNMG 120408E-NM:T7325	0.8	225	0.25	2.1	175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM:T7335	0.8	220	0.25	2.1	170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM:T8430	0.8	225	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-NM:T9325	0.8	275	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM:T7325	1.2	225	0.30	2.1	175	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM:T7335	1.2	220	0.30	2.1	170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-NM:T9325	1.2	270	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.7	–	–	–
 																			
NM стружколом , острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.																			
TNMG 160404E-NM:T7325	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM:T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM:T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160404E-NM:T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.9	110	0.23	1.9	–	–	–	540	0.30	1.9	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM:T9415	0.8	290	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T7325	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8415	0.8	215	0.25	1.7	110	0.23	1.7	–	–	–	540	0.30	1.7	45	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NM:T9325	0.8	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T7325	1.2	190	0.30	1.7	145	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NM:T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
 																			
NM стружколом , острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.																			
VNMG 160404E-NM:T7325	0.4	145	0.20	1.2	110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T7335	0.4	140	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8315	0.4	135	0.20	1.2	80	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8415	0.4	160	0.20	1.2	85	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T8430	0.4	145	0.20	1.2	80	0.18	1.2	–	–	–	405	0.24	1.2	30	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160404E-NM:T9325	0.4	180	0.20	1.2	105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T7325	0.8	160	0.25	1.4	120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T7335	0.8	155	0.25	1.4	120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8315	0.8	145	0.25	1.4	85	0.23	1.4	–	–	–	435	0.30	1.4	35	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8415	0.8	180	0.25	1.4	90	0.23	1.4	–	–	–	450	0.30	1.4	40	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T8430	0.8	155	0.25	1.4	85	0.23	1.4	–	–	–	435	0.30	1.4	30	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160408E-NM:T9325	0.8	190	0.25	1.4	110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.1	–	–	–

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

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







NM стружколом , острый и предназначен для средней обработки сталей, нержавеющих сталей и суперсплавов. Он имеет положительный угол наклона и положительную, умеренную T-образную поверхность. Он также условно пригоден для обработки цветных сплавов.

WNMG 060404E-NM:T7325	●	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-NM:T7335	●	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-NM:T8430	●	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060404E-NM:T9325	●	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM:T7325	●●	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM:T7335	●●	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM:T8430	●●	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM:T9325	●●	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-NM:T7325	●●	1.2	220	0.30	1.8	170	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-NM:T7335	●●	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–
WNMG 060412E-NM:T9325	●●	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T7325	●	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T7335	●	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T8430	●	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9315	●	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9325	●	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080404E-NM:T9415	●	0.4	305	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T7325	●●	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T7335	●●	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T8315	●●	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T8430	●●	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9315	●●	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9325	●●	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080408E-NM:T9415	●●	0.8	335	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T7325	●●	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T7335	●●	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T8315	●●	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T8415	●●	1.2	245	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	55	0.24	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM:T9325	●●	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–

.NMA





.NMA Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.

PRAMET

.NMA ..S



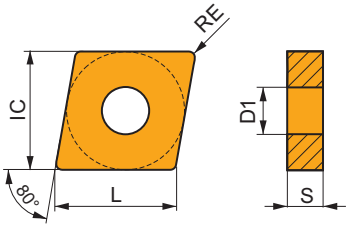


.NMA..S без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.

PRAMET

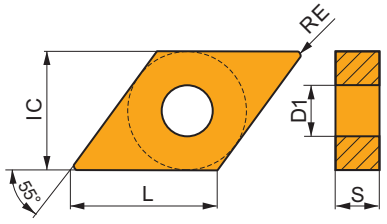
CNMA

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



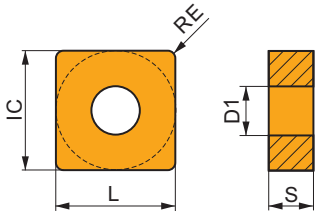
DNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



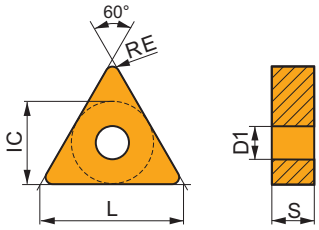
SNMA

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



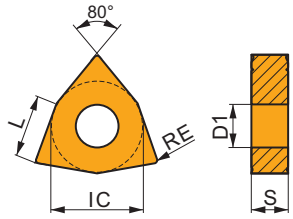
TNMA

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

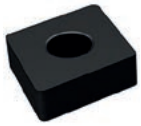
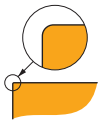
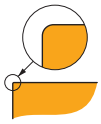


WNMA

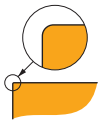
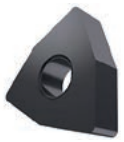
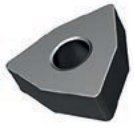
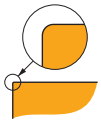
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



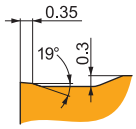
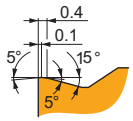
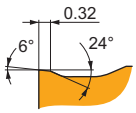
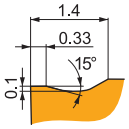
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																			
.NMA Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
CNMA 120404:T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
CNMA 120404:T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
CNMA 120408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
CNMA 120408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
CNMA 120408:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
CNMA 120408:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	145	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
CNMA 120412:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120412:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 120412:T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120412:T8415	1.2	–	–	–	–	–	–	135	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.21	0.5
CNMA 120416:T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
CNMA 120416:T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 160612:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 160612:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 160616:T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 190612:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190612:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 190616:T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
CNMA 190616:T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.20	1.3
  																			
.NMA..S без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный T-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
CNMA 120408S:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
CNMA 120412S:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
CNMA 160612S:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190616S:T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
  																			
.NMA Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
DNMA 150408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
DNMA 150408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
DNMA 150604:T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
DNMA 150604:T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.3
DNMA 150604:T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.07	0.3
DNMA 150604:T8415	0.4	–	–	–	–	–	–	130	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	25	0.07	0.5
DNMA 150608:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
DNMA 150608:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
DNMA 150608:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
DNMA 150608:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	125	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.14	0.5
DNMA 150612:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
DNMA 150612:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.9
  																			
.NMA Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без T-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
SNMA 120408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	230	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
SNMA 120408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
SNMA 120408:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
SNMA 120408:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	150	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
SNMA 120412:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 120412:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190612:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 190612:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

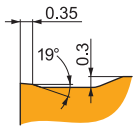
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																			
.NMA Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
SNMA 190616:T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	1.3
SNMA 190616:T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	1.3
SNMA 250724:T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
SNMA 250724:T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.30	2.0
SNMA 250924:T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
SNMA 250924:T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.30	2.0
  																			
.NMA..S без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
SNMA 190616S:T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 250924S:T5305	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.30	2.0
  																			
.NMA Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
TNMA 160404:T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	220	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.3
TNMA 160404:T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
TNMA 160408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
TNMA 160408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
TNMA 160408:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
TNMA 160408:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	135	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
TNMA 160412:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	215	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.9
TNMA 160412:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
TNMA 220408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
TNMA 220408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.7
TNMA 220408:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.10	0.7
TNMA 220408:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
TNMA 220412:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.9
TNMA 220412:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.10	0.9
  																			
.NMA..S без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
TNMA 160408S:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
  																			
.NMA Плоская пластина без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона без Т-образной поверхности. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
WNMA 080404:T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.10	0.3
WNMA 080404:T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.3
WNMA 080408:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7
WNMA 080408:T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.10	0.7
WNMA 080408:T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.10	0.7
WNMA 080408:T8415	0.8	–	–	–	–	–	–	145	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.14	0.5
WNMA 080412:T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080412:T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
WNMA 080412:T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
WNMA 080412:T8415	1.2	–	–	–	–	–	–	135	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.21	0.5
  																			
.NMA..S без стружколома предназначена для средней обработки чугуна. Она имеет нейтральный угол наклона и отрицательный, умеренный Т-образный участок. Она также условно подходит для твердых материалов.																			
WNMA 080408S:T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.10	0.7

ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

RM			**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.
R			**R** стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.
NRM			**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющих сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.
KR			**KR** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую Т-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.

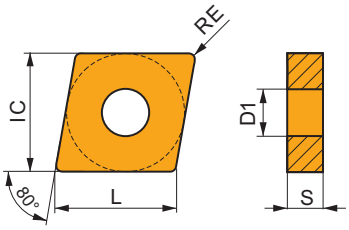
RM



RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

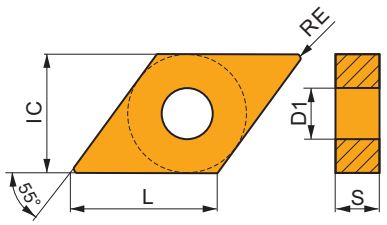
CNMG

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



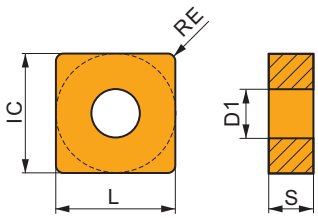
DNMG

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



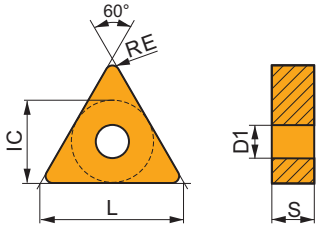
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



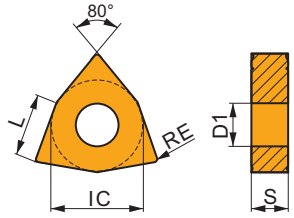
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.53



WNMG

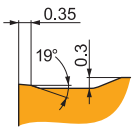
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

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



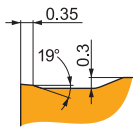


RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

CNMG 120408E-RM:T5305	●	0.8	◪	275	0.40	4.0		–	–	–	■	260	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T5315	⁂	0.8	◪	250	0.40	4.0		–	–	–	■	235	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T6310	⁂	0.8	■	155	0.40	4.0	■	110	0.36	4.0	■	125	0.40	4.0		–	–	–	◪	45	0.28	3.2		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T7325	⁂	0.8	◪	180	0.40	4.0	■	140	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.28	3.2		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T7335	⁂	0.8	◪	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.28	3.2		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8315	⁂	0.8	◪	165	0.40	4.0	■	95	0.36	4.0	■	155	0.40	4.0		–	–	–	◪	40	0.28	3.2		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8415	⁂	0.8	■	195	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0	■	180	0.40	4.0		–	–	–	◪	45	0.28	3.2		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T8430	⁂	0.8	■	165	0.40	4.0	■	90	0.36	4.0	◪	135	0.40	4.0		–	–	–	◪	35	0.28	3.2		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9310	⁂	0.8	■	240	0.40	4.0		–	–	–	◪	225	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9315	⁂	0.8	■	220	0.40	4.0		–	–	–	◪	205	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9325	⁂	0.8	■	200	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	◪	190	0.40	4.0		–	–	–	◪	45	0.28	3.2		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9335	⁂	0.8	■	170	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.28	3.2		–	–	–
CNMG 120408E-RM:T9415	⁂	0.8	■	265	0.40	4.0		–	–	–	◪	250	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T5305	⁂	1.2	◪	280	0.45	4.0		–	–	–	■	265	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T5315	⁂	1.2	◪	250	0.45	4.0		–	–	–	■	235	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T6310	⁂	1.2	■	160	0.45	4.0	■	115	0.41	4.0	■	125	0.45	4.0		–	–	–	◪	45	0.32	3.2		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T7325	⁂	1.2	◪	180	0.45	4.0	■	140	0.41	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.32	3.2		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T7335	⁂	1.2	◪	170	0.45	4.0	■	130	0.41	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.32	3.2		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T8415	⁂	1.2	■	200	0.45	4.0	■	105	0.41	4.0	■	185	0.45	4.0		–	–	–	◪	45	0.32	3.2		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T8430	✱	1.2	■	170	0.45	4.0	■	90	0.41	4.0	◪	135	0.45	4.0		–	–	–	◪	35	0.32	3.2		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9310	⁂	1.2	■	240	0.45	4.0		–	–	–	◪	225	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9315	⁂	1.2	■	220	0.45	4.0		–	–	–	◪	205	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9325	⁂	1.2	■	200	0.45	4.0	■	120	0.41	4.0	◪	190	0.45	4.0		–	–	–	◪	45	0.32	3.2		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9335	⁂	1.2	■	175	0.45	4.0	■	105	0.41	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.32	3.2		–	–	–
CNMG 120412E-RM:T9415	⁂	1.2	■	270	0.45	4.0		–	–	–	◪	255	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-RM:T5315	⁂	1.6	◪	255	0.50	4.0		–	–	–	■	240	0.50	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-RM:T7335	⁂	1.6	◪	175	0.50	4.0	■	135	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.35	3.2		–	–	–
CNMG 120416E-RM:T8430	✱	1.6	■	170	0.50	4.0	■	90	0.45	4.0	◪	135	0.50	4.0		–	–	–	◪	35	0.35	3.2		–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9325	⁂	1.6	■	205	0.50	4.0	■	120	0.45	4.0	◪	190	0.50	4.0		–	–	–	◪	45	0.35	3.2		–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9335	⁂	1.6	■	175	0.50	4.0	■	105	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.35	3.2		–	–	–
CNMG 120416E-RM:T9415	⁂	1.6	■	275	0.50	4.0		–	–	–	◪	260	0.50	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-RM:T5305	⁂	0.8	◪	265	0.40	6.0		–	–	–	■	250	0.40	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-RM:T5315	⁂	0.8	◪	240	0.40	6.0		–	–	–	■	225	0.40	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-RM:T8430	⁂	0.8	■	155	0.40	6.0	■	85	0.36	6.0	◪	130	0.40	6.0		–	–	–	◪	30	0.28	4.8		–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9325	⁂	0.8	■	190	0.40	6.0	■	110	0.36	6.0	◪	180	0.40	6.0		–	–	–	◪	40	0.28	4.8		–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9335	⁂	0.8	■	165	0.40	6.0	■	95	0.36	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.28	4.8		–	–	–
CNMG 160608E-RM:T9415	⁂	0.8	■	255	0.40	6.0		–	–	–	◪	240	0.40	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T5305	⁂	1.2	◪	270	0.45	6.0		–	–	–	■	255	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T6310	⁂	1.2	■	155	0.45	6.0	■	110	0.41	6.0	■	125	0.45	6.0		–	–	–	◪	45	0.32	4.8		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T7325	⁂	1.2	◪	170	0.45	6.0	■	130	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.32	4.8		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T7335	⁂	1.2	◪	165	0.45	6.0	■	125	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.32	4.8		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T8415	⁂	1.2	■	195	0.45	6.0	■	100	0.41	6.0	■	180	0.45	6.0		–	–	–	◪	45	0.32	4.8		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T8430	✱	1.2	■	155	0.45	6.0	■	85	0.41	6.0	◪	130	0.45	6.0		–	–	–	◪	30	0.32	4.8		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9310	⁂	1.2	■	230	0.45	6.0		–	–	–	◪	215	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9315	⁂	1.2	■	215	0.45	6.0		–	–	–	◪	200	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9325	⁂	1.2	■	195	0.45	6.0	■	115	0.41	6.0	◪	185	0.45	6.0		–	–	–	◪	40	0.32	4.8		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9335	⁂	1.2	■	165	0.45	6.0	■	95	0.41	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.32	4.8		–	–	–
CNMG 160612E-RM:T9415	⁂	1.2	■	260	0.45	6.0		–	–	–	◪	245	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T5305	⁂	1.6	◪	270	0.50	6.0		–	–	–	■	255	0.50	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T5315	⁂	1.6	◪	245	0.50	6.0		–	–	–	■	230	0.50	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T7325	⁂	1.6	◪	175	0.50	6.0	■	135	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.35	4.8		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T7335	⁂	1.6	◪	165	0.50	6.0	■	125	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.35	4.8		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9310	⁂	1.6	■	225	0.50	6.0		–	–	–	◪	210	0.50	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9315	⁂	1.6	■	215	0.50	6.0		–	–	–	◪	200	0.50	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9325	⁂	1.6	■	190	0.50	6.0	■	110	0.45	6.0	◪	180	0.50	6.0		–	–	–	◪	40	0.35	4.8		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9335	⁂	1.6	■	165	0.50	6.0	■	95	0.45	6.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.35	4.8		–	–	–
CNMG 160616E-RM:T9415	⁂	1.6	■	265	0.50	6.0		–	–	–	◪	250	0.50	6.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–

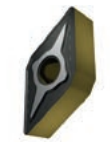
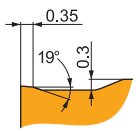
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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

RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

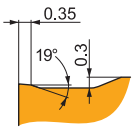
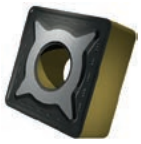
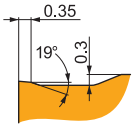
CNMG 190608E-RM:T5305	0.8	260	0.40	7.5	–	–	–	245	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T5315	0.8	230	0.40	7.5	–	–	–	215	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	–	–	–	40	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.28	6.0	–	–	–
CNMG 190608E-RM:T9415	0.8	250	0.40	7.5	–	–	–	235	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T5305	1.2	260	0.45	7.5	–	–	–	245	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T5315	1.2	240	0.45	7.5	–	–	–	225	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	45	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	55	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T8415	1.2	195	0.45	7.5	100	0.41	7.5	180	0.45	7.5	–	–	–	45	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	30	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	–	–	–	40	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.32	6.0	–	–	–
CNMG 190612E-RM:T9415	1.2	250	0.45	7.5	–	–	–	235	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T5305	1.6	265	0.50	7.5	–	–	–	250	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	45	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	55	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	50	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T8415	1.6	195	0.50	7.5	100	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	45	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T8430	1.6	150	0.50	7.5	80	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	30	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9315	1.6	210	0.50	7.5	–	–	–	195	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	40	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	35	0.35	6.0	–	–	–
CNMG 190616E-RM:T9415	1.6	255	0.50	7.5	–	–	–	240	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMG 250924E-RM:T9415	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

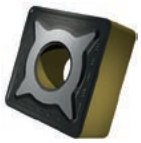
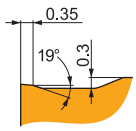
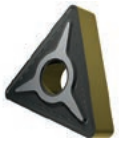
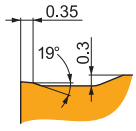
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

DNMG 110408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	2.0	100	0.36	2.0	160	0.40	2.0	–	–	–	35	0.28	1.6	–	–	–
DNMG 110408E-RM:T9415	0.8	230	0.40	2.0	–	–	–	215	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-RM:T9325	1.2	205	0.30	2.0	120	0.27	2.0	190	0.30	2.0	–	–	–	45	0.21	1.6	–	–	–
DNMG 110412E-RM:T9415	1.2	265	0.30	2.0	–	–	–	250	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150408E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150412E-RM:T9415	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T5305	0.8	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T5315	0.8	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T7325	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T7335	0.8	135	0.40	3.0	105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8315	0.8	135	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8415	0.8	160	0.40	3.0	85	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T8430	0.8	135	0.40	3.0	75	0.36	3.0	110	0.40	3.0	–	–	–	25	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9335	0.8	140	0.40	3.0	80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150608E-RM:T9415	0.8	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

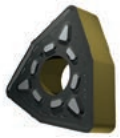
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 		**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.																	
DNMG 150612E-RM:T5305	1.2	240	0.40	3.0	–	–	–	225	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T5315	1.2	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T7325	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T8430	1.2	140	0.40	3.0	75	0.36	3.0	115	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9325	1.2	170	0.40	3.0	100	0.36	3.0	160	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150612E-RM:T9415	1.2	230	0.40	3.0	–	–	–	215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T5315	1.6	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9325	1.6	180	0.40	3.0	105	0.36	3.0	170	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9335	1.6	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMG 150616E-RM:T9415	1.6	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 		**RM** стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.																	
SNMG 120408E-RM:T5305	0.8	290	0.40	4.0	–	–	–	275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T6310	0.8	165	0.40	4.0	115	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T7325	0.8	185	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T7335	0.8	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8315	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8415	0.8	210	0.40	4.0	110	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T8430	0.8	175	0.40	4.0	95	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9325	0.8	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9335	0.8	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
SNMG 120408E-RM:T9415	0.8	280	0.40	4.0	–	–	–	265	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T6310	1.2	165	0.45	4.0	115	0.41	4.0	130	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T7325	1.2	190	0.45	4.0	145	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T7335	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T8415	1.2	215	0.45	4.0	110	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9325	1.2	210	0.45	4.0	125	0.41	4.0	195	0.45	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9335	1.2	185	0.45	4.0	110	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 120412E-RM:T9415	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T8430	1.6	175	0.50	4.0	95	0.45	4.0	140	0.50	4.0	–	–	–	35	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9325	1.6	215	0.50	4.0	125	0.45	4.0	200	0.50	4.0	–	–	–	45	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9335	1.6	180	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	3.2	–	–	–
SNMG 120416E-RM:T9415	1.6	290	0.50	4.0	–	–	–	275	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T6310	1.2	165	0.45	5.0	115	0.41	5.0	130	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T7325	1.2	185	0.45	5.0	140	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T8415	1.2	215	0.45	5.0	110	0.41	5.0	195	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9325	1.2	205	0.45	5.0	120	0.41	5.0	190	0.45	5.0	–	–	–	45	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9335	1.2	180	0.45	5.0	105	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150612E-RM:T9415	1.2	275	0.45	5.0	–	–	–	260	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T7335	1.6	175	0.50	5.0	135	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9325	1.6	205	0.50	5.0	120	0.45	5.0	190	0.50	5.0	–	–	–	45	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9335	1.6	180	0.50	5.0	105	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	4.0	–	–	–
SNMG 150616E-RM:T9415	1.6	285	0.50	5.0	–	–	–	270	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T5305	1.2	275	0.45	7.0	–	–	–	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T5315	1.2	250	0.45	7.0	–	–	–	235	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T7325	1.2	180	0.45	7.0	140	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T7335	1.2	165	0.45	7.0	125	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9325	1.2	195	0.45	7.0	115	0.41	7.0	185	0.45	7.0	–	–	–	40	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9335	1.2	175	0.45	7.0	105	0.41	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	5.6	–	–	–
SNMG 190612E-RM:T9415	1.2	270	0.45	7.0	–	–	–	255	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

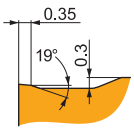
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.																			
SNMG 190616E-RM:T5305	1.6	285	0.50	7.0	–	–	–	270	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T6310	1.6	160	0.50	7.0	115	0.45	7.0	125	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T7335	1.6	170	0.50	7.0	130	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	55	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T8415	1.6	210	0.50	7.0	110	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T8430	1.6	165	0.50	7.0	90	0.45	7.0	135	0.50	7.0	–	–	–	35	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9325	1.6	200	0.50	7.0	120	0.45	7.0	190	0.50	7.0	–	–	–	45	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9335	1.6	175	0.50	7.0	105	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	5.6	–	–	–
SNMG 190616E-RM:T9415	1.6	270	0.50	7.0	–	–	–	255	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T7325	2.4	110	0.80	12.0	85	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	35	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T7335	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9315	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9325	2.4	110	0.80	12.0	65	0.72	12.0	100	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9335	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMG 250924E-RM:T9415	2.4	130	0.80	12.0	–	–	–	120	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.																			
TNMG 160408E-RM:T5305	0.8	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T5315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160408E-RM:T9415	0.8	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T5305	1.2	255	0.40	3.0	–	–	–	240	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMG 160412E-RM:T9415	1.2	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220408E-RM:T9415	0.8	225	0.40	4.0	–	–	–	210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T5305	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	230	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220412E-RM:T9415	1.2	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T7325	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMG 220416E-RM:T9415	1.6	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270612E-RM:T7325	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270612E-RM:T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	–	–	–	25	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T7325	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	–	–	–	25	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.28	4.8	–	–	–
TNMG 270616E-RM:T9415	1.6	140	0.40	6.0	–	–	–	130	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T7325	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	–	–	–	25	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270624E-RM:T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.35	4.8	–	–	–
TNMG 270632E-RM:T9335	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.42	4.8	–	–	–
TNMG 330924E-RM:T9226	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	–	–	–	20	0.35	8.0	–	–	–
TNMG 330924E-RM:T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	–	–	–	–	–	–	20	0.35	8.0	–	–	–

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

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

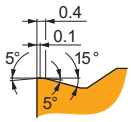




RM стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой T-образной поверхностью. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и, условно, суперсплавов.

WNMG 060412E-RM:T9315	●	1.2	■	230	0.45	3.0		–	–	–	◪	215	0.45	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 060412E-RM:T9325	●	1.2	■	230	0.45	1.2	■	135	0.41	1.2	◪	215	0.45	1.2		–	–	–	◪	50	0.32	1.0		–	–	–
WNMG 060412E-RM:T9415	●	1.2	■	280	0.45	3.0		–	–	–	◪	265	0.45	3.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T5305	●	0.8	◪	275	0.40	4.0		–	–	–	■	260	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T5315	●	0.8	◪	250	0.40	4.0		–	–	–	■	235	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T7325	●	0.8	◪	180	0.40	4.0	■	140	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.28	3.2		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T7335	●	0.8	◪	165	0.40	4.0	■	125	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.28	3.2		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8315	●	0.8	◪	165	0.40	4.0	■	95	0.36	4.0	■	155	0.40	4.0		–	–	–	◪	40	0.28	3.2		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8415	●	0.8	■	195	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0	■	180	0.40	4.0		–	–	–	◪	45	0.28	3.2		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T8430	●	0.8	■	165	0.40	4.0	■	90	0.36	4.0	◪	135	0.40	4.0		–	–	–	◪	35	0.28	3.2		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9310	●	0.8	■	240	0.40	4.0		–	–	–	◪	225	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9315	●	0.8	■	220	0.40	4.0		–	–	–	◪	205	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9325	●	0.8	■	200	0.40	4.0	■	120	0.36	4.0	◪	190	0.40	4.0		–	–	–	◪	45	0.28	3.2		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9335	●	0.8	■	170	0.40	4.0	■	100	0.36	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.28	3.2		–	–	–
WNMG 080408E-RM:T9415	●	0.8	■	265	0.40	4.0		–	–	–	◪	250	0.40	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080412E-RM:T5305	●	1.2	◪	280	0.45	4.0		–	–	–	■	265	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080412E-RM:T5315	●	1.2	◪	250	0.45	4.0		–	–	–	■	235	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9325	●	1.2	■	200	0.45	4.0	■	120	0.41	4.0	◪	190	0.45	4.0		–	–	–	◪	45	0.32	3.2		–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9335	●	1.2	■	175	0.45	4.0	■	105	0.41	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.32	3.2		–	–	–
WNMG 080412E-RM:T9415	●	1.2	■	270	0.45	4.0		–	–	–	◪	255	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080416E-RM:T5305	●	1.6	◪	280	0.50	4.0		–	–	–	■	265	0.50	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080416E-RM:T5315	●	1.6	◪	255	0.50	4.0		–	–	–	■	240	0.50	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080416E-RM:T8430	✱	1.6	■	170	0.50	4.0	■	90	0.45	4.0	◪	135	0.50	4.0		–	–	–	◪	35	0.35	3.2		–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9310	●	1.6	■	240	0.50	4.0		–	–	–	◪	225	0.50	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9325	●	1.6	■	205	0.50	4.0	■	120	0.45	4.0	◪	190	0.50	4.0		–	–	–	◪	45	0.35	3.2		–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9335	●	1.6	■	175	0.50	4.0	■	105	0.45	4.0		–	–	–		–	–	–	◪	35	0.35	3.2		–	–	–
WNMG 080416E-RM:T9415	●	1.6	■	275	0.50	4.0		–	–	–	◪	260	0.50	4.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–

R

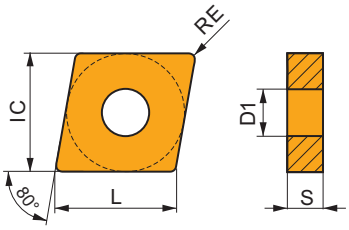


R стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.

PRAMET

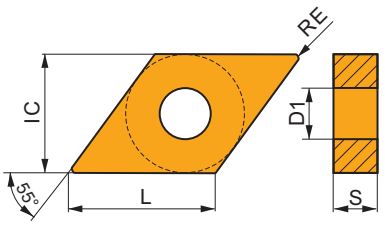
CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35



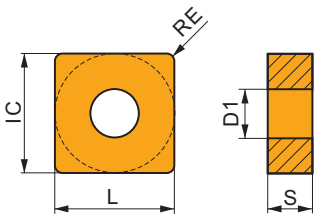
DNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



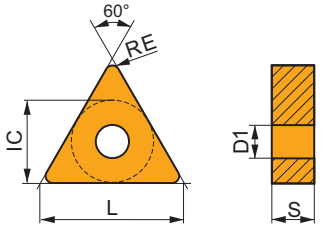
SNMG

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



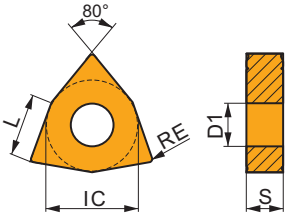
TNMG

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

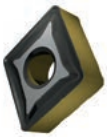
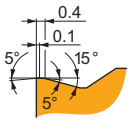
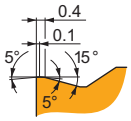
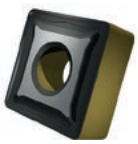
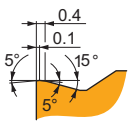


WNMG

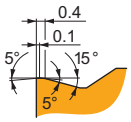
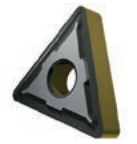
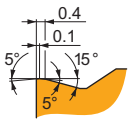
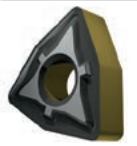
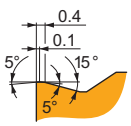
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



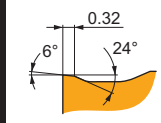
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
R стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.																			
CNMG 120408E-R:6640	0.8	140	0.40	4.0	–	–	–	130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T5305	0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T5315	0.8	215	0.40	4.0	–	–	–	200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
CNMG 120408E-R:T9325	0.8	175	0.40	4.0	–	–	–	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T9335	0.8	150	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-R:T9415	0.8	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
CNMG 120412E-R:T9325	1.2	175	0.45	4.0	–	–	–	165	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9335	1.2	155	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R:T9415	1.2	235	0.45	4.0	–	–	–	220	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 120416E-R:T5315	1.6	225	0.50	4.0	–	–	–	210	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
CNMG 120416E-R:T9335	1.6	150	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-R:T5315	0.8	210	0.40	5.5	–	–	–	195	0.40	5.5	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
CNMG 160612E-R:T5315	1.2	215	0.45	5.5	–	–	–	200	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T7335	1.2	145	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9315	1.2	190	0.45	5.5	–	–	–	180	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	35	0.23	1.0
CNMG 160612E-R:T9325	1.2	170	0.45	5.5	–	–	–	160	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-R:T9415	1.2	230	0.45	5.5	–	–	–	215	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:6630	1.2	150	0.45	7.0	–	–	–	140	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:6640	1.2	135	0.45	7.0	–	–	–	125	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T5315	1.2	210	0.45	7.0	–	–	–	195	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
CNMG 190612E-R:T9325	1.2	165	0.45	7.0	–	–	–	155	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9335	1.2	145	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612E-R:T9415	1.2	225	0.45	7.0	–	–	–	210	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
CNMG 190616E-R:6630	1.6	150	0.50	7.0	–	–	–	140	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:6640	1.6	130	0.50	7.0	–	–	–	120	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T5315	1.6	210	0.50	7.0	–	–	–	195	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9315	1.6	180	0.50	7.0	–	–	–	170	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	35	0.25	1.3
CNMG 190616E-R:T9325	1.6	165	0.50	7.0	–	–	–	155	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9335	1.6	145	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R:T9415	1.6	225	0.50	7.0	–	–	–	210	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
 																			
R стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.																			
DNMG 150408E-R:T5315	0.8	175	0.40	3.0	–	–	–	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5305	0.8	200	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T5315	0.8	175	0.40	3.0	–	–	–	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150608E-R:T9325	0.8	140	0.40	3.0	–	–	–	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-R:T9415	0.8	190	0.40	3.0	–	–	–	180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
DNMG 150612E-R:T5315	1.2	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
DNMG 150612E-R:T9325	1.2	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-R:T9415	1.2	200	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
DNMG 150616E-R:T9325	1.6	155	0.40	3.0	–	–	–	145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
R стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.																			
SNMG 120408E-R:6640	0.8	145	0.40	3.8	–	–	–	135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-R:T5305	0.8	250	0.40	3.8	–	–	–	235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.7
SNMG 120408E-R:T9325	0.8	180	0.40	3.8	–	–	–	170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120408E-R:T9335	0.8	155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R:T9325	1.2	180	0.45	3.8	–	–	–	170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R:T9335	1.2	160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R:T9325	1.6	185	0.50	3.8	–	–	–	175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R:T9415	1.6	250	0.50	3.8	–	–	–	235	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.25	1.3

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
R стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.																			
SNMG 150612E-R:T5315	1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
SNMG 150612E-R:T9325	1.2	180	0.45	4.5	–	–	–	170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R:T9415	1.2	245	0.45	4.5	–	–	–	230	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
SNMG 150616E-R:T5315	1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
SNMG 150616E-R:T9325	1.6	180	0.50	4.5	–	–	–	170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:6630	1.2	160	0.45	6.0	–	–	–	150	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:6640	1.2	140	0.45	6.0	–	–	–	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R:T9325	1.2	175	0.45	6.0	–	–	–	165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:6630	1.6	165	0.50	6.0	–	–	–	155	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9325	1.6	175	0.50	6.0	–	–	–	165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9335	1.6	150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R:T9415	1.6	240	0.50	6.0	–	–	–	225	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.3
 																			
R стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.																			
TNMG 160408E-R:T5305	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T5315	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
TNMG 160408E-R:T9325	0.8	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-R:T9335	0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-R:T9415	0.8	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
TNMG 160412E-R:T5315	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.9
TNMG 160412E-R:T9325	1.2	160	0.40	3.0	–	–	–	150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R:T9335	1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R:T9415	1.2	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 220408E-R:T9325	0.8	145	0.40	4.0	–	–	–	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R:T9335	0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R:T9415	0.8	195	0.40	4.0	–	–	–	185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.20	0.7
TNMG 220412E-R:T9325	1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R:T9415	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.9
TNMG 220416E-R:T9325	1.6	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
R стружколом надежен и предназначен для черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для твердых материалов.																			
WNMG 080408E-R:T5305	0.8	245	0.40	3.5	–	–	–	230	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T5315	0.8	220	0.40	3.5	–	–	–	205	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9310	0.8	210	0.40	3.5	–	–	–	195	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.20	0.7
WNMG 080408E-R:T9325	0.8	175	0.40	3.5	–	–	–	165	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-R:T9335	0.8	155	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-R:T9415	0.8	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.7
WNMG 080412E-R:T5305	1.2	250	0.45	3.5	–	–	–	235	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T5315	1.2	225	0.45	3.5	–	–	–	210	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9310	1.2	215	0.45	3.5	–	–	–	200	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.23	1.0
WNMG 080412E-R:T9325	1.2	180	0.45	3.5	–	–	–	170	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T9335	1.2	155	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R:T9415	1.2	240	0.45	3.5	–	–	–	225	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.23	1.0

NRM

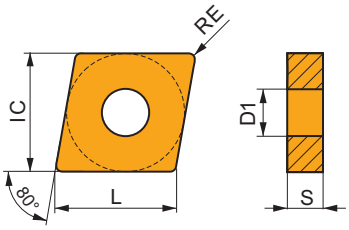


NRM стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющих сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

PRAMET

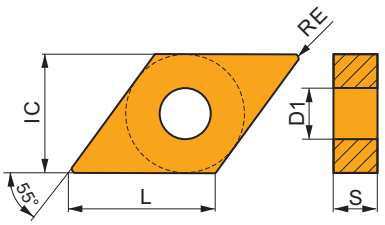
CNMG / CNMM

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



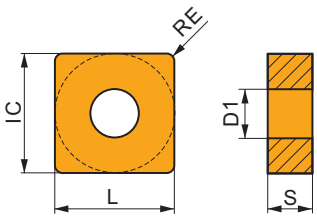
DNMG

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



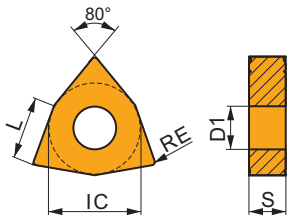
SNMG / SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

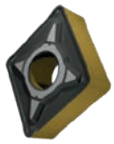
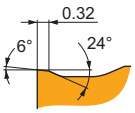
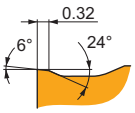
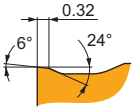


WNMG

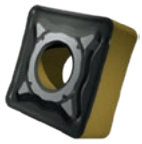
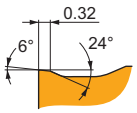
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



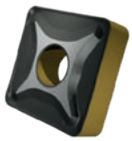
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

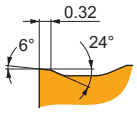
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
 		**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющих сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																	
CNMG 120408-NRM:T7325	0.8	160	0.35	4.0	120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120408-NRM:T8430	0.8	150	0.35	4.0	80	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 120408-NRM:T9415	0.8	245	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-NRM:T7325	1.2	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120412-NRM:T8430	1.2	150	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
CNMG 120412-NRM:T9415	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608-NRM:T7325	0.8	155	0.35	6.0	120	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.8	–	–	–
CNMG 160608-NRM:T9415	0.8	235	0.35	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612-NRM:T7325	1.2	155	0.40	6.0	120	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612-NRM:T7335	1.2	150	0.40	6.0	115	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160612-NRM:T9415	1.2	235	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T7325	1.6	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T7335	1.6	150	0.45	6.0	115	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	4.8	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T8430	1.6	145	0.45	6.0	80	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
CNMG 160616-NRM:T9415	1.6	240	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T7325	1.2	155	0.40	8.0	120	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	6.4	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T8430	1.2	140	0.40	8.0	75	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	30	0.28	6.4	–	–	–
CNMG 190612-NRM:T9415	1.2	230	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T7325	1.6	150	0.45	8.0	115	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T7335	1.6	145	0.45	8.0	110	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	6.4	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T8430	1.6	140	0.45	8.0	75	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	6.4	–	–	–
CNMG 190616-NRM:T9415	1.6	230	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924-NRM:T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
CNMG 250924-NRM:T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
 		**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющих сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																	
CNMM 250924-NRM:T7325	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
CNMM 250924-NRM:T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
 		**NRM** стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющих сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.																	
DNMG 150608-NRM:T7335	0.8	130	0.30	3.0	100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.24	2.4	–	–	–
DNMG 150608-NRM:T9415	0.8	210	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
SNMG 120408-NRM:T7325	0.8	175	0.35	2.6	135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120412-NRM:T8430	1.2	165	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
SNMG 120412-NRM:T9415	1.2	265	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612-NRM:T7325	1.2	170	0.40	4.0	130	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T7325	1.6	170	0.45	5.0	130	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	55	0.36	4.0	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T8430	1.6	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
SNMG 150616-NRM:T9415	1.6	250	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
SNMG 250924-NRM:T9415	2.4	125	0.70	9.0	–	–	–	115	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

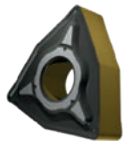
NRM стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющих сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.

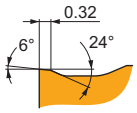




SNMM 250716-NRM:T9415	1.6	140	0.45	9.0	–	–	–	130	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-NRM:T9415	2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-NRM:T7325	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
SNMM 250924-NRM:T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
SNMM 250924-NRM:T8430	2.4	130	0.70	9.0	70	0.63	9.0	105	0.70	9.0	–	–	–	25	0.49	7.2	–	–	–

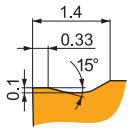
NRM стружколом универсален и является первым выбором для черновой обработки нержавеющих сталей. Он отличается положительным углом наклона и стабильной, широкой Т-образной поверхностью. Он также подходит для сталей и суперсплавов.





WNMG 080408-NRM:T7325	0.8	170	0.35	2.7	130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080408-NRM:T7335	0.8	160	0.35	2.7	120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080408-NRM:T9415	0.8	255	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T7325	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T8430	1.2	155	0.40	2.7	85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	30	0.28	2.2	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T9315	1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412-NRM:T9415	1.2	255	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

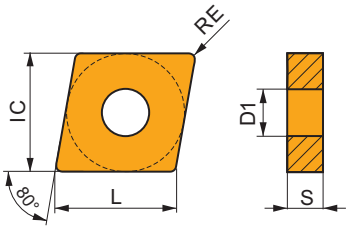
KR



KR стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.

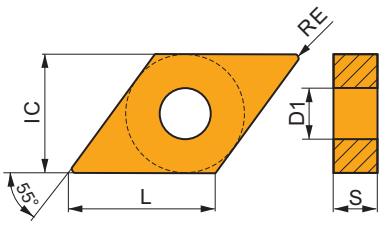
CNMG

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



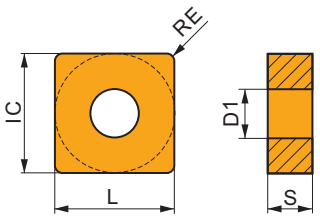
DNMG

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



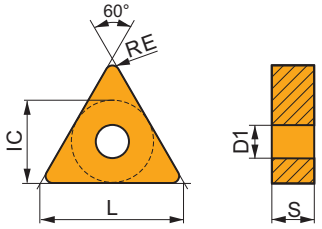
SNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



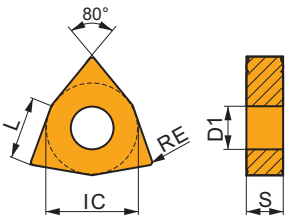
TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76

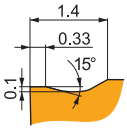
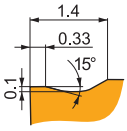
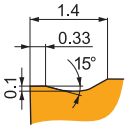
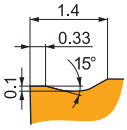
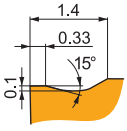


WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76

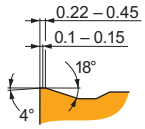


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  																			
KR стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.																			
CNMG 120408E-KR:T5305	● 0.8	255	0.35	4.0	–	–	–	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
CNMG 120408E-KR:T5315	0.8	225	0.35	4.0	–	–	–	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
CNMG 120412E-KR:T5305	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0
CNMG 120412E-KR:T5315	1.2	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
CNMG 120416E-KR:T5315	1.6	230	0.45	4.0	–	–	–	215	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
CNMG 160612E-KR:T5315	1.2	230	0.45	4.5	–	–	–	215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
CNMG 160616E-KR:T5315	1.6	230	0.50	4.5	–	–	–	215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8
CNMG 190612E-KR:T5315	1.2	220	0.45	7.0	–	–	–	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.32	0.8
CNMG 190616E-KR:T5315	1.6	220	0.50	7.0	–	–	–	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	40	0.35	0.8
  																			
KR стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.																			
DNMG 150608E-KR:T5315	● 0.8	195	0.35	3.0	–	–	–	185	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.25	0.8
DNMG 150612E-KR:T5315	● 1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	0.8
  																			
KR стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.																			
SNMG 120408E-KR:T5305	0.8	265	0.35	3.8	–	–	–	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
SNMG 120408E-KR:T5315	0.8	235	0.35	3.8	–	–	–	220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
SNMG 120412E-KR:T5315	1.2	240	0.40	3.8	–	–	–	225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0
SNMG 120416E-KR:T5315	1.6	260	0.45	3.8	–	–	–	245	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.32	0.8
SNMG 150612E-KR:T5315	1.2	240	0.45	4.5	–	–	–	225	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.32	0.8
SNMG 150616E-KR:T5315	1.6	240	0.50	4.5	–	–	–	225	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8
SNMG 190616E-KR:T5315	1.6	230	0.50	7.0	–	–	–	215	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	45	0.35	0.8
  																			
KR стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.																			
TNMG 160408E-KR:T5305	● 0.8	220	0.35	3.0	–	–	–	205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.7
TNMG 160408E-KR:T5315	● 0.8	200	0.35	3.0	–	–	–	190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.7
TNMG 220408E-KR:T5315	● 0.8	200	0.35	4.0	–	–	–	190	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.25	0.8
TNMG 220412E-KR:T5315	● 1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.28	0.8
  																			
KR стружколом надежен и является первым выбором для черновой обработки чугуна. Он имеет слегка положительный угол наклона и широкую T-образную зону. Он также подходит для сталей и, условно, для твердых материалов.																			
WNMG 080408E-KR:T5305	● 0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.7
WNMG 080408E-KR:T5315	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.7
WNMG 080412E-KR:T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.0

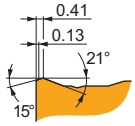
ТЯЖЕЛАЯ ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА – НАВИГАТОР

OR



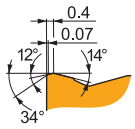
OR стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.

NR2



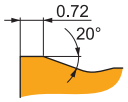
NR2 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.

HR



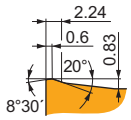
HR стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.

HR2



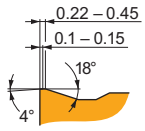
HR2 стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, сверхширокую двойную Т-образную площадку. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.

923



923 стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для сталей и чугунов.

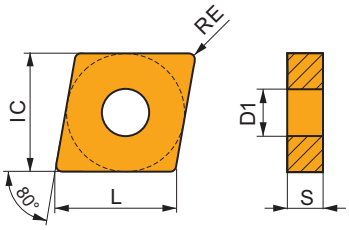
OR



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

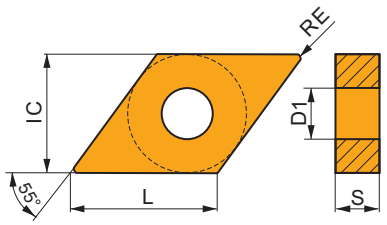
CNMM

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



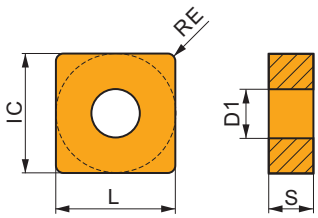
DNMM

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



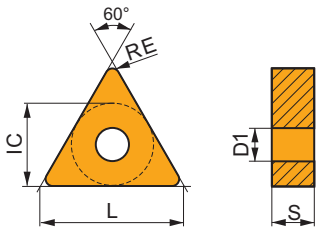
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



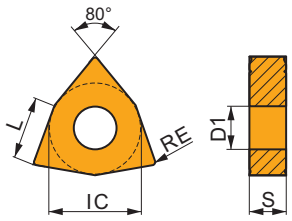
TNMM

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

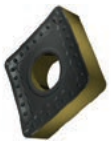
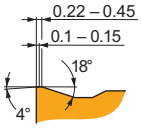
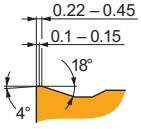


WNMM

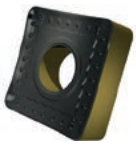
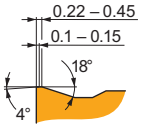
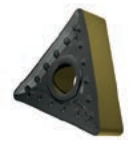
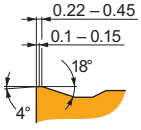
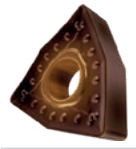
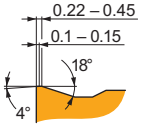
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



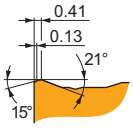
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
OR стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.																			
CNMM 120408E-OR:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-OR:T9415	0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-OR:T9415	1.2	250	0.45	5.0	–	–	–	235	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120416E-OR:T9325	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	–	–	–	40	0.40	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-OR:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160608E-OR:T9415	0.8	245	0.40	6.0	–	–	–	230	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	6.0	–	–	–	235	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 160616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-OR:T9415	1.6	250	0.50	6.0	–	–	–	235	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9335	1.2	150	0.45	9.0	90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-OR:T9415	1.2	240	0.45	9.0	–	–	–	225	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-OR:6630	1.6	160	0.50	9.0	95	0.45	9.0	150	0.50	9.0	–	–	–	40	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9335	1.6	155	0.50	9.0	90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-OR:T9415	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9315	2.4	165	0.80	9.0	–	–	–	155	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-OR:T9415	2.4	215	0.80	9.0	–	–	–	200	0.80	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-OR:6630	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T8430	2.4	75	1.00	12.0	40	0.90	12.0	60	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9325	2.4	95	1.00	12.0	55	0.90	12.0	90	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9335	2.4	75	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-OR:T9415	2.4	110	1.00	12.0	–	–	–	100	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
OR стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.																			
DNMM 150608E-OR:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9325	1.2	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9335	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150612E-OR:T9415	1.2	220	0.40	3.0	–	–	–	205	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMM 150616E-OR:T9325	1.6	165	0.45	3.0	95	0.41	3.0	155	0.45	3.0	–	–	–	35	0.41	2.4	–	–	–

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
OR стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.																			
SNMM 120408E-OR:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-OR:T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-OR:T9415	0.8	265	0.40	4.7	–	–	–	250	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 120412E-OR:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-OR:T9415	1.2	270	0.45	4.7	–	–	–	255	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 120416E-OR:T9325	1.6	200	0.50	4.7	120	0.45	4.7	190	0.50	4.7	–	–	–	45	0.40	3.8	–	–	–
SNMM 150608E-OR:T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-OR:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-OR:T9415	1.6	265	0.50	6.0	–	–	–	250	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	–	–	–	30	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-OR:T9415	1.2	250	0.45	8.0	–	–	–	235	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-OR:6630	1.6	175	0.50	8.0	105	0.45	8.0	165	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-OR:T9415	1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-OR:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-OR:T9415	2.4	225	0.80	8.0	–	–	–	210	0.80	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-OR:T9226	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	–	–	–	20	0.45	9.6	–	–	–
SNMM 250716E-OR:T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	–	–	–	25	0.50	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	–	–	–	10	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-OR:T9415	2.4	120	1.00	12.0	–	–	–	110	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
OR стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.																			
TNMM 160408E-OR:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 160408E-OR:T9415	0.8	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220408E-OR:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220408E-OR:T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-OR:T9325	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
TNMM 220412E-OR:T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–
 																			
OR стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для чугуна, а условно - для нержавеющей стали и суперсплавов.																			
WNMM 080408E-OR:T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-OR:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-OR:T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-OR:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.36	3.2	–	–	–
WNMM 080416E-OR:T9325	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	–	–	–	40	0.40	3.2	–	–	–
WNMM 130612E-OR:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
WNMM 130616E-OR:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–

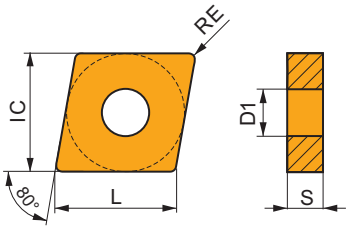
NR2



NR2 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.

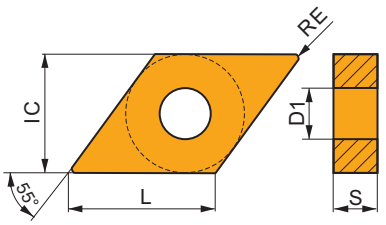
CNMM

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



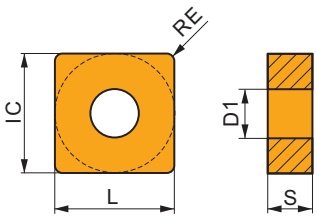
DNMM

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



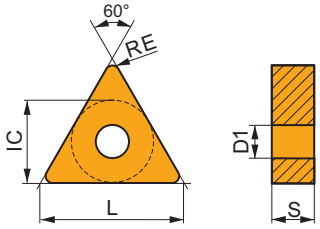
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.88	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



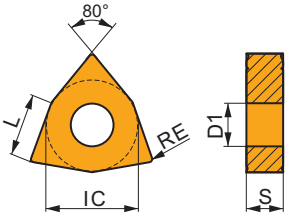
TNMM

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

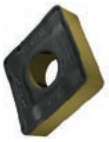
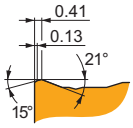
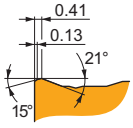


WNMM

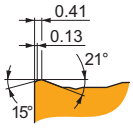
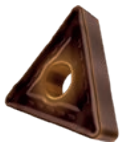
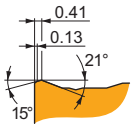
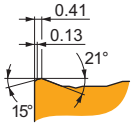
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



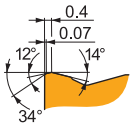
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
NR2 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.																			
CNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	165	0.40	5.0	125	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	155	0.40	5.0	120	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120408E-NR2:T9415	0.8	250	0.40	5.0	–	–	–	235	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	5.0	120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	50	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	5.0	80	0.41	5.0	125	0.45	5.0	–	–	–	30	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.32	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-NR2:T8430	0.8	150	0.40	6.0	80	0.36	6.0	125	0.40	6.0	–	–	–	30	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160608E-NR2:T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T7325	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-NR2:T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2:T7325	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 160616E-NR2:T9325	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T7325	1.2	155	0.45	9.0	120	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	175	0.45	9.0	105	0.41	9.0	165	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	160	0.50	9.0	120	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	240	0.50	9.0	–	–	–	225	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
CNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
NR2 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.																			
DNMM 150608E-NR2:T9325	0.8	155	0.40	3.0	90	0.36	3.0	145	0.40	3.0	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–

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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
	(mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/rev)	ap (mm)
																			
NR2 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.																			
SNMM 120408E-NR2:T7325	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2:T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2:T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120408E-NR2:T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	50	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	–	–	–	35	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2:T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2:T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2:T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2:T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2:T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2:T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-NR2:T7335	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190612E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T7325	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	55	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2:T9415	1.6	260	0.50	8.0	–	–	–	245	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T7325	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2:T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250724E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T7325	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2:T9415	2.4	125	0.80	12.0	–	–	–	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
NR2 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.																			
TNMM 160408E-NR2:T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-NR2:T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2:T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2:T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
																			
NR2 стружколом надежен и является первым выбором для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также подходит для сталей, а условно - для чугунов и суперсплавов.																			
WNMM 080408E-NR2:T7335	0.8	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080408E-NR2:T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-NR2:T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–

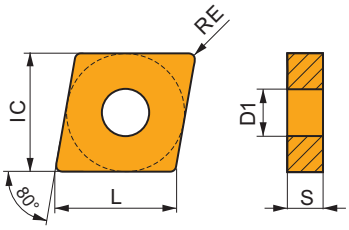
HR



HR стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.

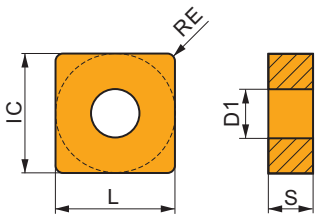
CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



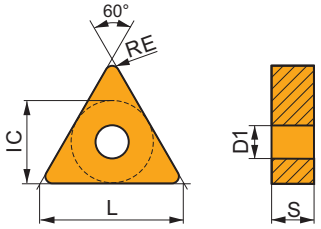
SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53

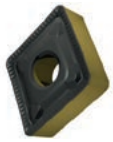
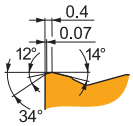
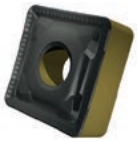
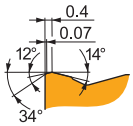
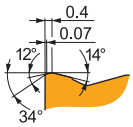


TNMM

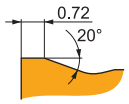
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
HR стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																			
CNMM 190616E-HR:6630	1.6	85	0.60	10.0	50	0.54	10.0	80	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-HR:T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:6630	2.4	90	0.65	10.0	50	0.59	10.0	85	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T8345	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR:T9415	2.4	120	0.65	10.0	–	–	–	110	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:6630	2.4	85	0.65	14.0	50	0.59	14.0	80	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:6640	2.4	75	0.65	14.0	45	0.59	14.0	70	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	14.0	30	0.59	14.0	50	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9315	2.4	110	0.65	14.0	–	–	–	100	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9325	2.4	100	0.65	14.0	60	0.59	14.0	95	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9335	2.4	80	0.65	14.0	45	0.59	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924E-HR:T9415	2.4	120	0.65	14.0	–	–	–	110	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
HR стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																			
SNMM 190616E-HR:6630	1.6	90	0.60	9.0	50	0.54	9.0	85	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T8345	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-HR:T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR:T9415	2.4	130	0.65	9.0	–	–	–	120	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T8345	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR:T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:6640	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:6630	2.4	90	0.65	13.0	50	0.59	13.0	85	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR:T9415	2.4	125	0.65	13.0	–	–	–	115	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR:T9325	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
HR стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет слегка положительный угол наклона и отрицательный/негативный, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																			
TNMM 270616E-HR:T9325	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270616E-HR:T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270624E-HR:T9226	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

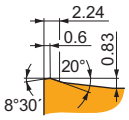
HR2



HR2 стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, сверхширокую двойную T-образную площадку. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.

PRAMET

923

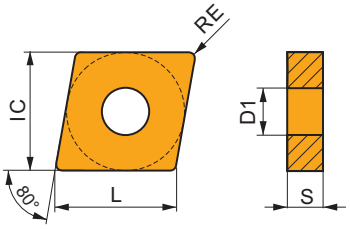


923 стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной T-образный участок. Он также условно подходит для сталей и чугунов.

PRAMET

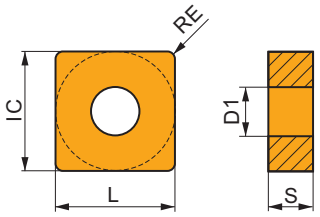
CNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53

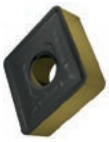
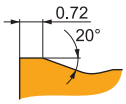
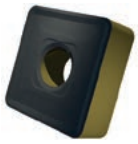
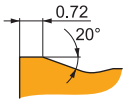
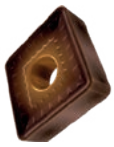
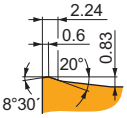
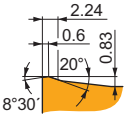


SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



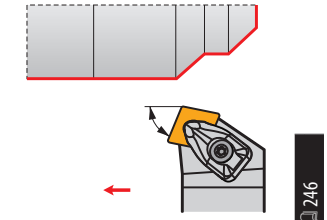
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
HR2 стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, сверхширокую двойную Т-образную площадку. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																			
CNMM 190616-HR2:T9226	1.6	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	80	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616-HR2:T9335	1.6	80	0.65	10.0	45	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616-HR2:T9415	1.6	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2:T9226	2.4	80	0.85	10.0	45	0.77	10.0	75	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2:T9415	2.4	110	0.85	10.0	–	–	–	100	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9315	2.4	100	0.85	12.0	–	–	–	95	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2:T9415	2.4	110	0.85	12.0	–	–	–	100	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
HR2 стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки сталей и чугунов. Он имеет положительный угол наклона и стабильную, сверхширокую двойную Т-образную площадку. Он также условно пригоден для обработки нержавеющих сталей.																			
SNMM 190616-HR2:T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616-HR2:T9415	1.6	125	0.65	8.9	–	–	–	115	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2:T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2:T9415	2.4	120	0.85	8.9	–	–	–	110	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9315	2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2:T9415	2.4	115	0.85	11.0	–	–	–	105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2:T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
923 стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для сталей и чугунов.																			
CNMM 250924S-923:T8430	2.4	75	0.85	12.0	40	0.77	12.0	60	0.85	12.0	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–	–
CNMM 250924S-923:T9335	2.4	75	0.85	12.0	45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	9.6	–	–	–
 																			
923 стружколом надежен и предназначен для тяжелой черновой обработки нержавеющих сталей. Он имеет положительный угол наклона и отрицательный/устойчивый, сверхширокий двойной Т-образный участок. Он также условно подходит для сталей и чугунов.																			
SNMM 190616S-923:T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 190616S-923:T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 190616S-923:T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250724S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T8345	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	–	–	–	10	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923:T9415	2.4	115	0.85	11.0	–	–	–	105	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CN

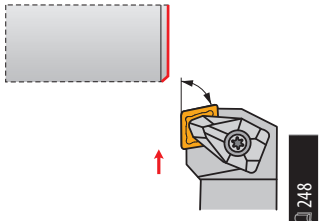
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

DCBN(RL) EXT 75°
CN..



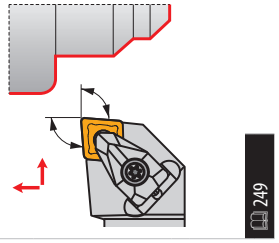
246

DCKN(RL) EXT 75°
CN..



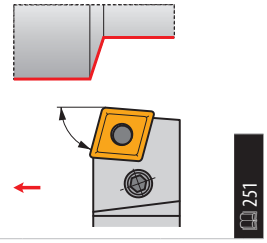
248

DCLN(RL) EXT 95°
CN..



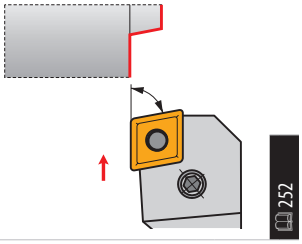
249

PCBN(RL) EXT 75°
CN..



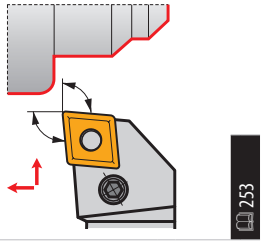
251

PCKN(RL) EXT 75°
CN..



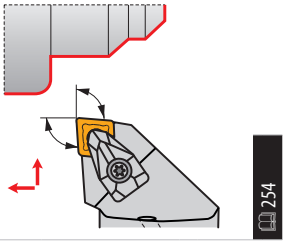
252

PCLN(RL) EXT 95°
CN..



253

C.-DCLN(RL) EXT 95°
CN..

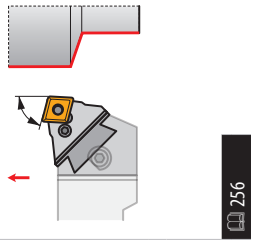


254

CN

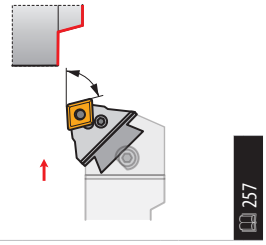
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

KHP-CBNR 75°
CN..



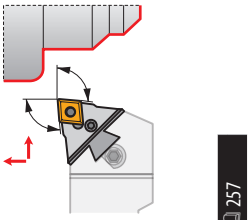
256

KHP-CBNL 75°
CN..



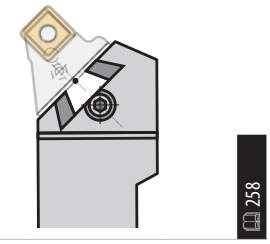
257

KHP-CLNR 95°
CN..



257

DKH(RL)

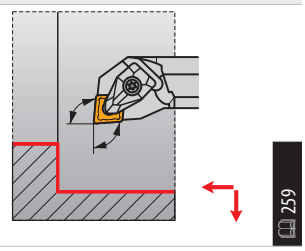


258

CN

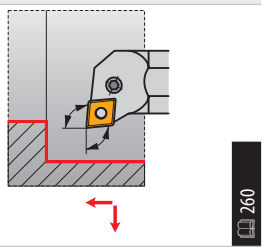
РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

DCLN(RL) INT 95°
CN..



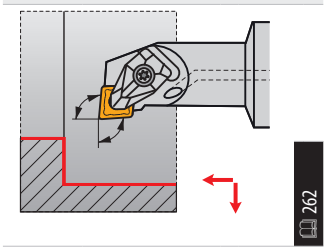
259

PCLN(RL) INT 95°
CN..



260

C.-DCLN(RL) INT 95°
CN..



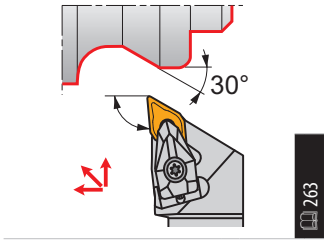
262

DN

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

DDJN(RL) EXT 93°

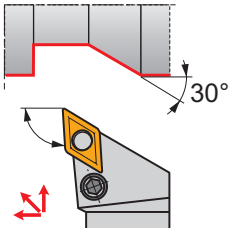
DN..



263

PDJN(RL) EXT 93°

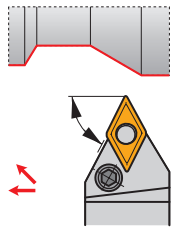
DN..



264

PDNN(RL) EXT 62°30´

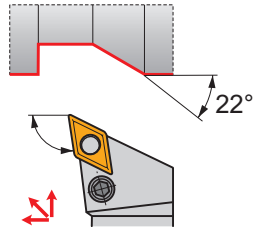
DN..



265

PDXN(RL) EXT 98°

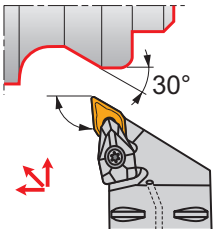
DN..



266

C.-DDJN(RL) EXT 93°

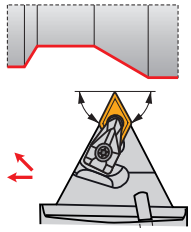
DN..



267

C.-DDNNN EXT 62.5°

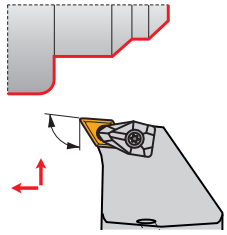
DN..



268

C.-DDUN(RL) EXT 93°

DN..



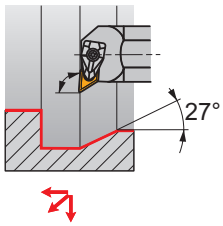
269

DN

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

DDUN(RL) INT 93°

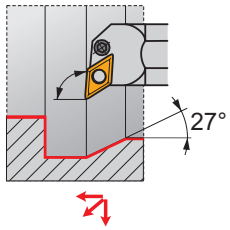
DN..



270

PDUN(RL) INT 93°

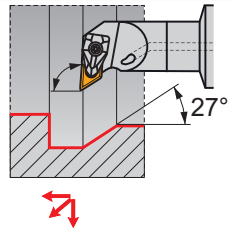
DN..



271

C.-DDUN(RL) INT 93°

DN..



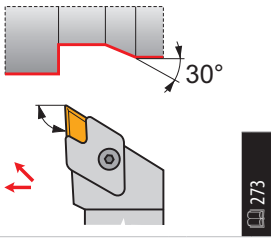
272

KN

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

CKJN(RL) EXT 93°

KN..



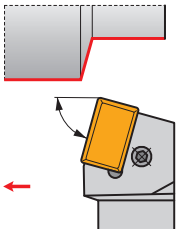
273

LN

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

PLBN(RL) EXT 75°

LN..



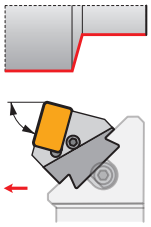
274

LN

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

KHP-LBNR 75°

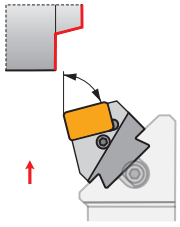
LN..



275

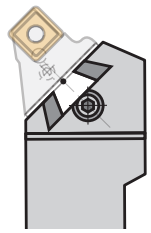
KHP-LBNL 75°

LN..



275

DKH(RL)



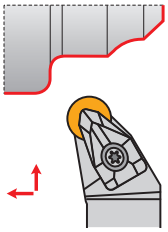
276

RN

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

DRSN(RL) EXT

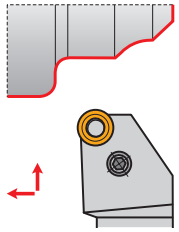
RN..



277

PRSN(RL) EXT

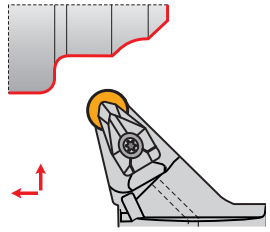
RN..



278

C.-DRSN(RL) EXT

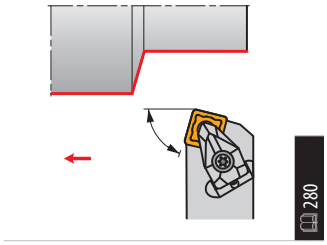
RN..

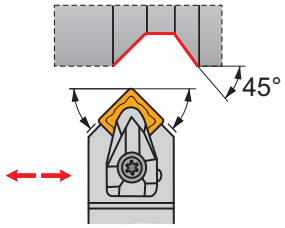


279

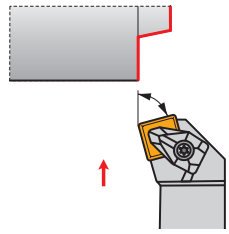
SN

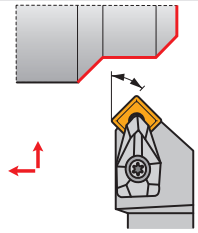
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

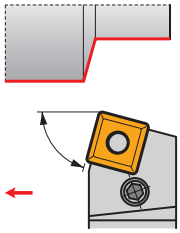
DSBN(RL) EXT 45°
SN..

280

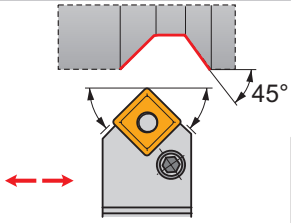
DSDNN EXT 45°
SN..


281

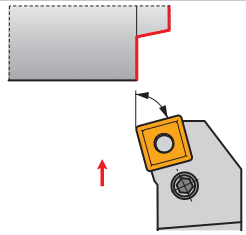
DSKN(RL) EXT 75°
SN..

282

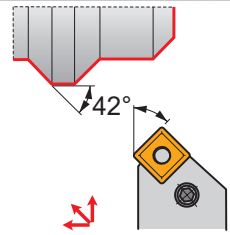
DSSN(RL) EXT 45°
SN..

283

PSBN(RL) EXT 75°
SN..

285

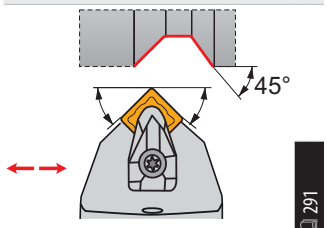
PSDNN EXT 45°
SN..


287

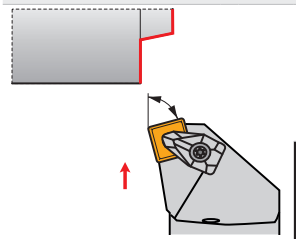
PSKN(RL) EXT 75°
SN..

288

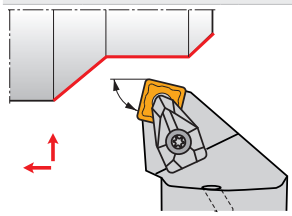
PSSN(RL) EXT 45°
SN..


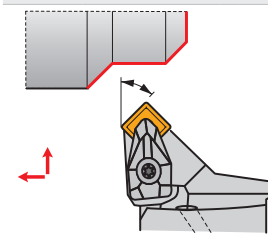
290

C.-DSDNN EXT 45°
SN..


291

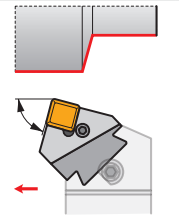
C.-DSKN(RL) EXT 75°
SN..

292

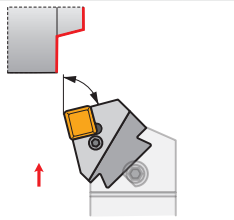
C.-DSRN(RL) EXT 75°
SN..

293

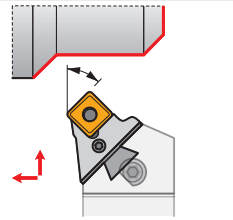
C.-DSSN(RL) EXT 45°
SN..

294

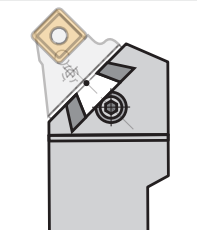
SN

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

KHP-SBNR 75°
SN..

295

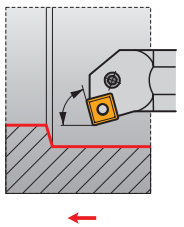
KHP-SBNL 75°
SN..

295

KHP-SSNR/L 45°
SN..

296

DKH(RL)

297

SN

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

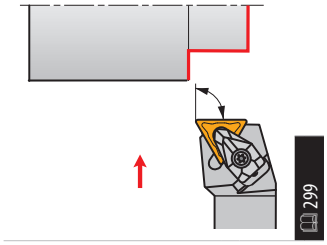
PSKN(RL) INT 75°
SN..

298

TN

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

DTFN(RL) EXT 90°

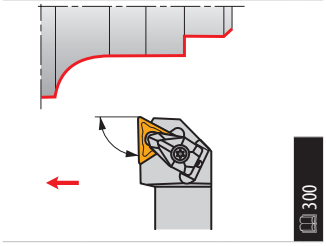
TN..



299

DTGN(RL) EXT 90°

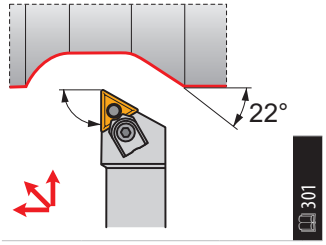
TN..



300

MTJN(RL) EXT 93°

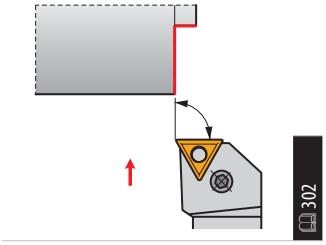
TN..



301

PTFN(RL) EXT 90°

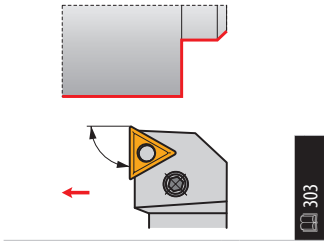
TN..



302

PTGN(RL) EXT 90°

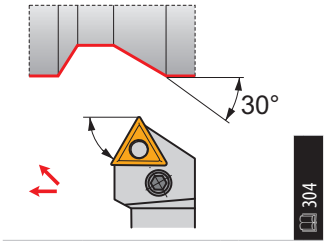
TN..



303

PTTN(RL) EXT 60°

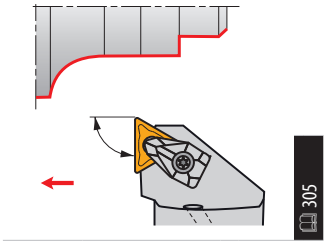
TN..



304

C.-DTJN(RL) EXT 93°

TN..



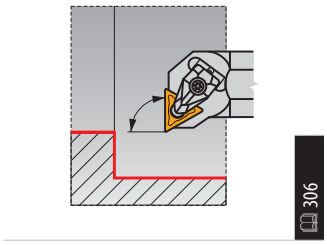
305

TN

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

DTFN(RL) INT 90°

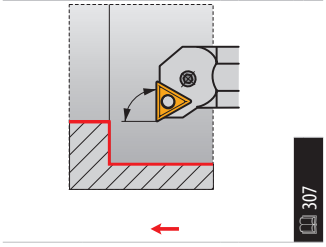
TN..



306

PTFN(RL) INT 90°

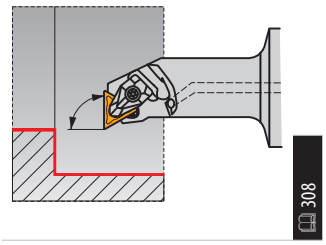
TN..



307

C.-DTFN(RL) INT 91°

TN..



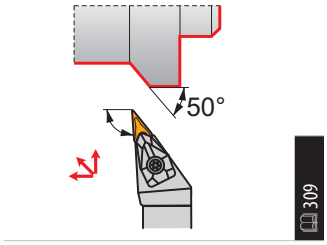
308

VN

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

DVJN(RL) EXT 93°

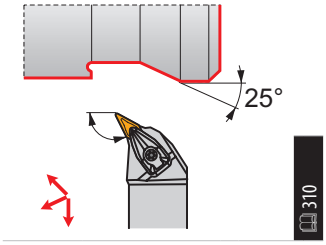
VN..



309

DVPN(RL) EXT 62°30´

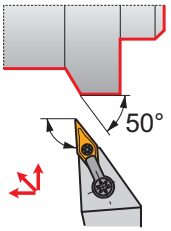
VN..



310

MVJN(RL) EXT 93°

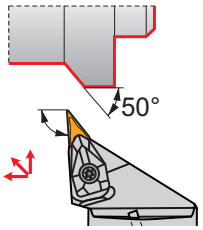
VN..



311

C.-DVJN(RL) EXT 93°

VN..



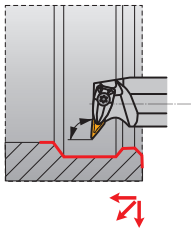
312

VN

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

DVUN(RL) INT

VN..



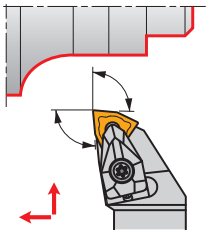
313

WN

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ - НАВИГАТОР

DWLN(RL) EXT 95°

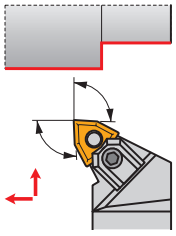
WN..



314

MWLN(RL) EXT 95°

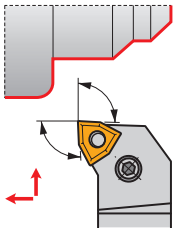
WN..



316

PWLN(RL) EXT 95°

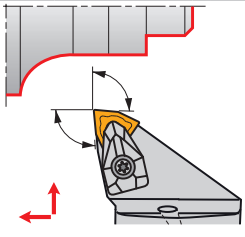
WN..



317

C.-DWLN(RL) EXT 95°

WN..



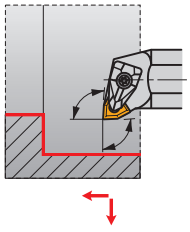
318

WN

РАСТАЧИВАНИЕ - НАВИГАТОР

DWLN(RL) INT 95°

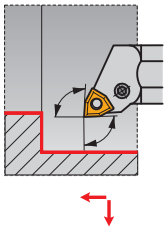
WN..



319

PWLN(RL) INT 95°

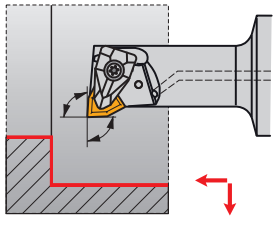
WN..



320

C.-DWLN(RL) INT 95°

WN..



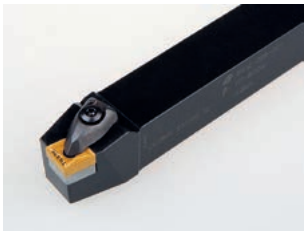
321

DCBN(RL) EXT

P M K N S H

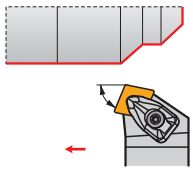
PRAMET

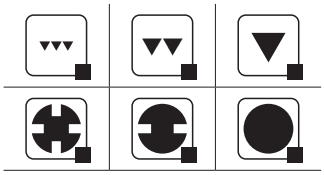
D

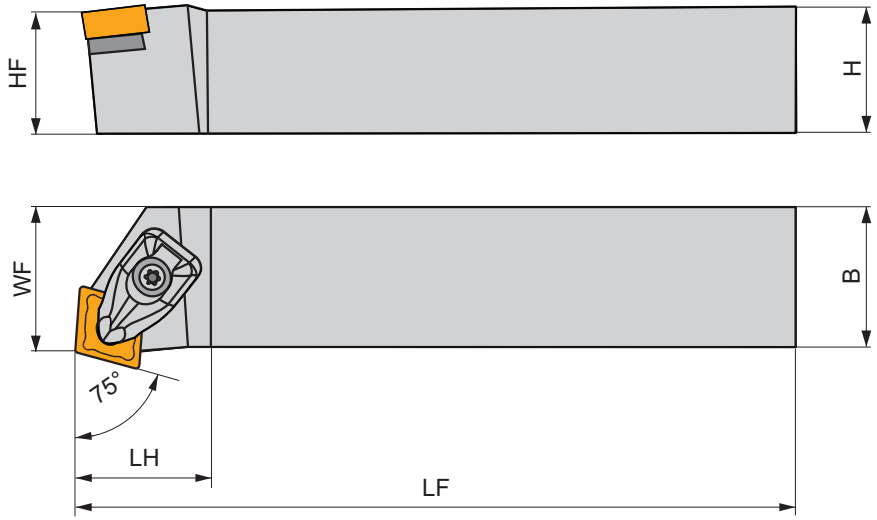


Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин CN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного и торцевого точения без уступов, фасок.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.80	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–
L	DCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	34.6	-6	-6	0.76	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	34.6	-6	-6	1.09	GI043	DC12	AT001
	DCBNL 2525 M 16	25	25	25	22	150	41.5	-6	-6	0.79	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3225 P 16	32	25	32	22	170	32.0	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

		Nm				
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P

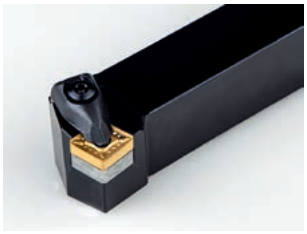
AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCKN(RL) EXT

P M K N S H

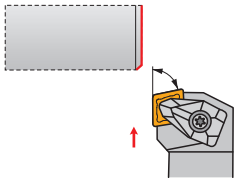
PRAMET

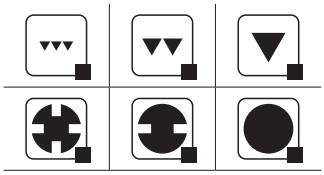
D

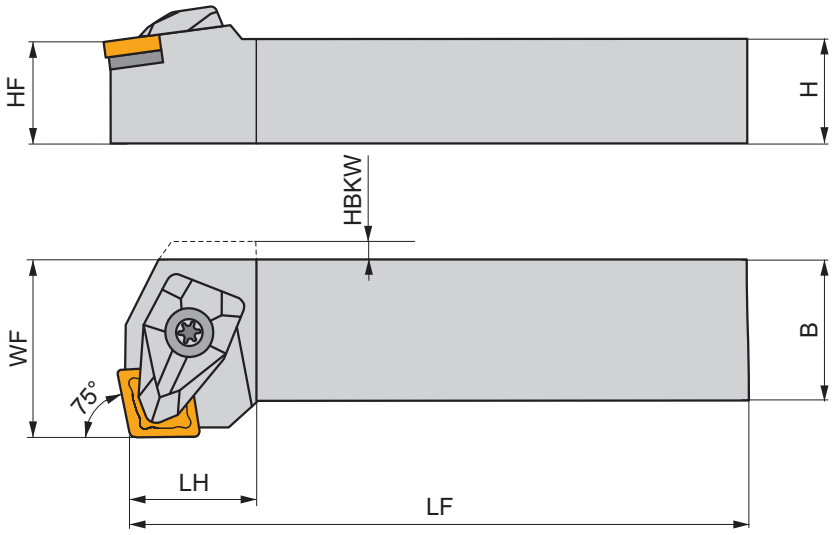


Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами CN..

Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин CN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для торцевого точения, фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	**DCKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.14	GI043	DC12	AT001
	DCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L	**DCKNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	21.1	–	-6	-6	0.80	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	21.1	–	-6	-6	1.13	GI043	DC12	AT001
	DCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	26.0	–	-6	-6	1.45	GI050	DC16	AT005

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

		Nm				
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–

AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCLN(RL) EXT

P M K N S H

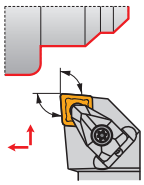
PRAMET

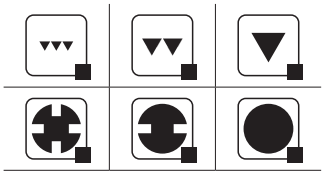
D

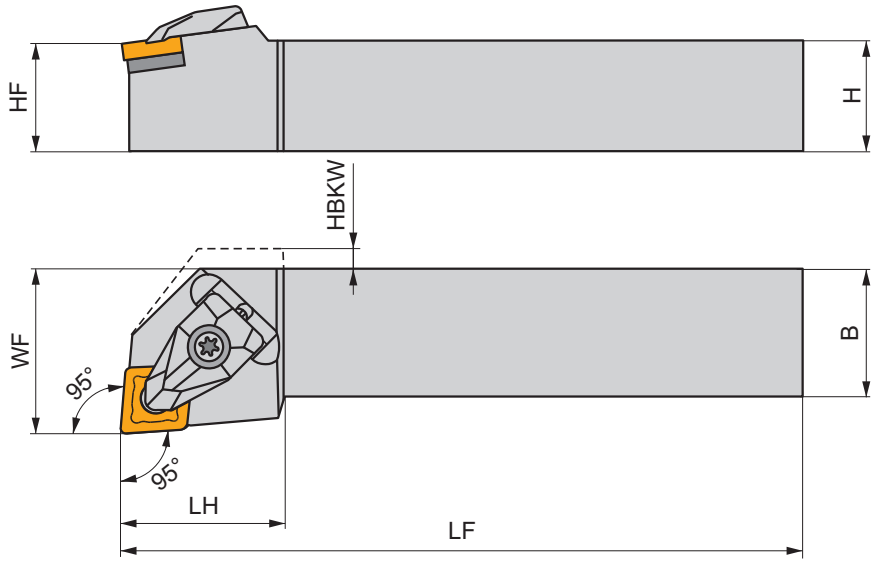


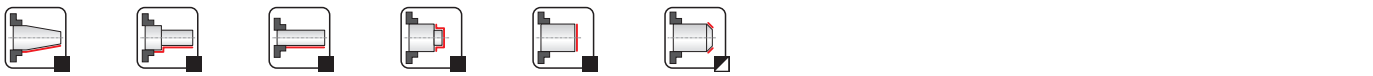
Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка наружного точения с углом в плане 95°с креплением негативных пластин CN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения с уступами, фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25.0	–	-6	-6	0.24	GI133	DC09	–
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25.0	–	-6	-6	0.44	GI133	DC09	–
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25.0	–	-6	-6	0.77	GI133	DC09	–
	DCLNR 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.3	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	30.0	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30.0	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30.0	–	-6	-6	1.07	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35.0	–	-6	-6	1.13	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40.0	–	-6	-6	1.40	GI042	DC19	–
	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.20	GI042	DC19	–
L	DCLNL 1616 H 09	16	16	16	20	100	24.8	–	-6	-6	0.22	GI133	DC09	–
	DCLNL 2020 K 09	20	20	20	25	125	24.8	–	-6	-6	0.42	GI133	DC09	–
	DCLNL 2525 M 09	25	25	25	32	150	24.8	–	-6	-6	0.76	GI133	DC09	–
	DCLNL 1616 H 12	16	16	16	20	100	32.2	4.5	-6	-6	0.26	GI043	DCI12	AT001
	DCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	32.0	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32.0	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32.0	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39.0	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39.0	–	-6	-6	1.10	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	–	-6	-6	1.41	GI042	DC19	–
	DCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	GI042	DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PCBN(RL) EXT

P M K N S H

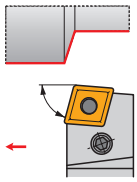
PRAMET

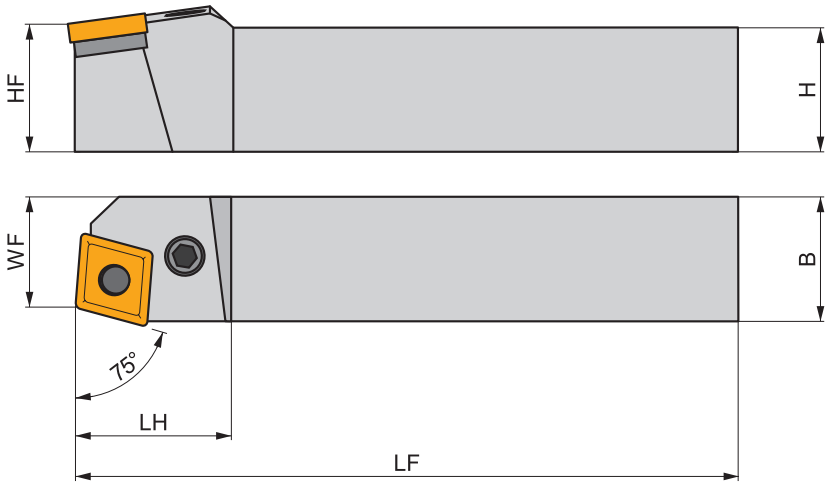
P

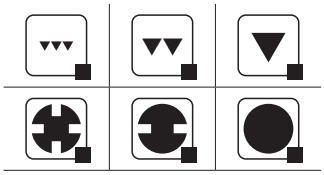


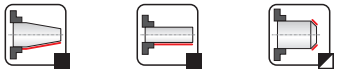
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения фасок, конусов и продольного точения без уступов.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.40	GI043	PC01
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36.0	-6	-6	0.74	GI043	PC01
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.34	GI050	PC02
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45.0	-6	-6	3.05	GI042	PC03
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.09	GI062	PC04
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-5	-6	0.38	GI043	PC01
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-5	-6	0.73	GI043	PC01
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	34.0	-5	-6	1.25	GI050	PC02
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-5	-6	1.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-5	-6	3.10	GI042	PC03
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	41	250	48.0	-5	-6	3.12	GI062	PC04
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	51	300	50.0	-5	-6	5.80	GI062	PC04

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

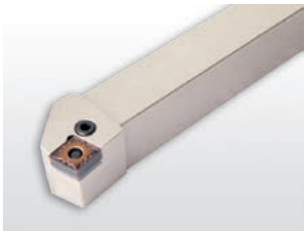
				Nm					
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

PCKN(RL) EXT

P M K N S H

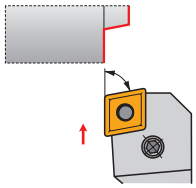
PRAMET

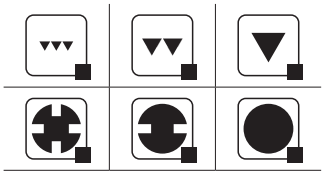
P

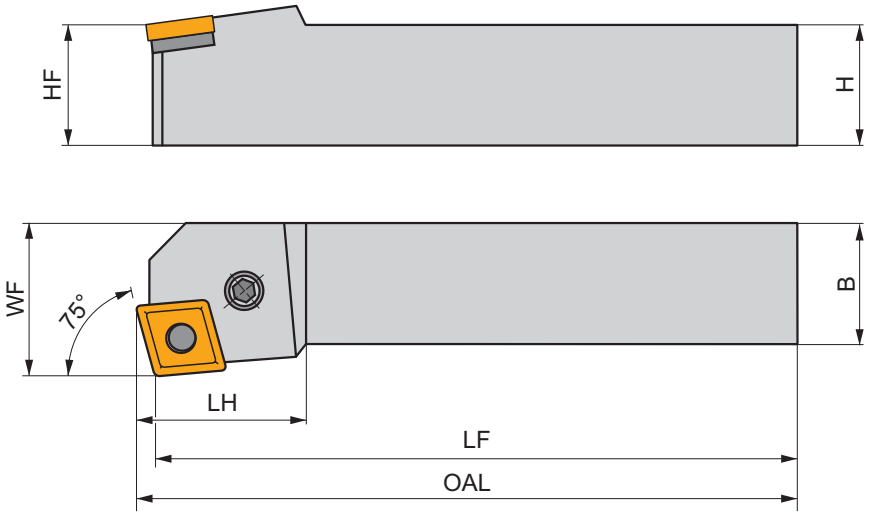


Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами CN..

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения фасок, торцев с уступами.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**PCKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.76	GI043	PC01
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.42	GI050	PC02
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI042	PC03
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.25	GI042	PC03
L	**PCKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	28.0	-6	-5	0.42	GI043	PC01
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-5	0.77	GI043	PC01
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	34.0	-6	-5	1.40	GI050	PC02
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.40	GI042	PC03
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-5	3.27	GI042	PC03

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

				Nm					
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

PCLN(RL) EXT

P M K N S H

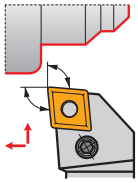
PRAMET

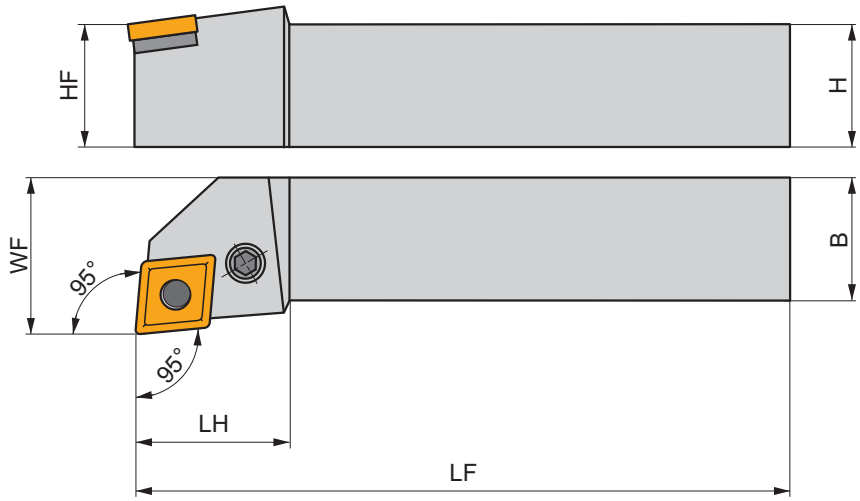
P

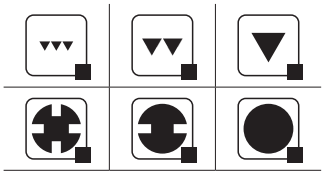


Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с углом в плане 95° для наружного точения с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения фасок, торцев, конусов, продольного точения с уступами.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	0.98	GI043	PC01
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI050	PC02
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.10	GI042	PC03
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI062	PC04
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04
L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.42	GI043	PC01
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	28.0	-6	-6	1.06	GI043	PC01
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.08	GI050	PC02
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	42.0	-6	-6	1.38	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI042	PC03
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.17	GI062	PC04
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50.0	-6	-6	5.90	GI062	PC04

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

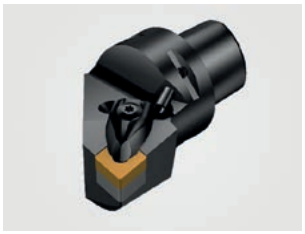
				Nm					
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC03	PCS 619	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PC04	PCS 625	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5

C.-DCLN(RL) EXT

P M K N S H

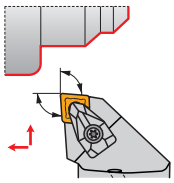
PRAMET

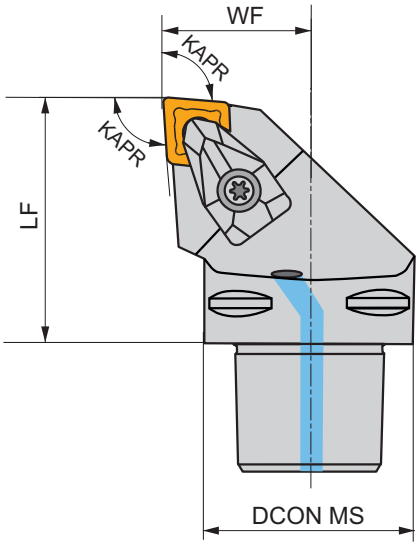
D

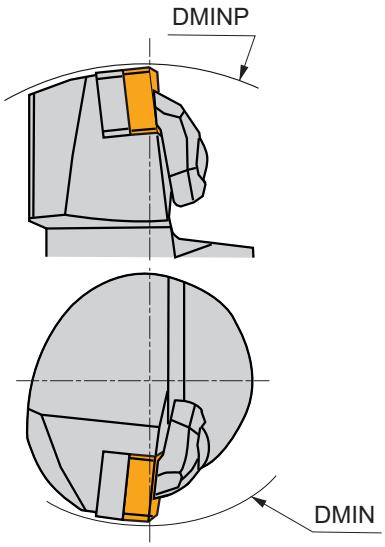


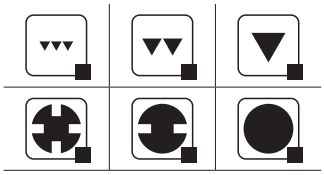
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин CN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного торцевого точения с уступами, фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0.25	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNR-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNR-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNR-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNR-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNR-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNR-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–
L	C4-DCLNL-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.44	GI043	C-DC12	AT001
	C4-DCLNL-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0.47	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
	C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–

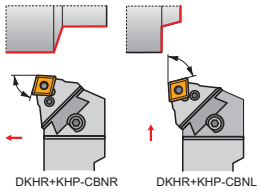
GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

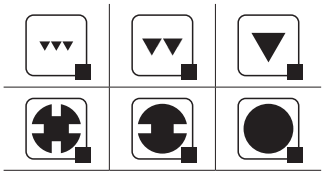
C-DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6.4	DCS 236-01	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

KHP-CBN(RL)

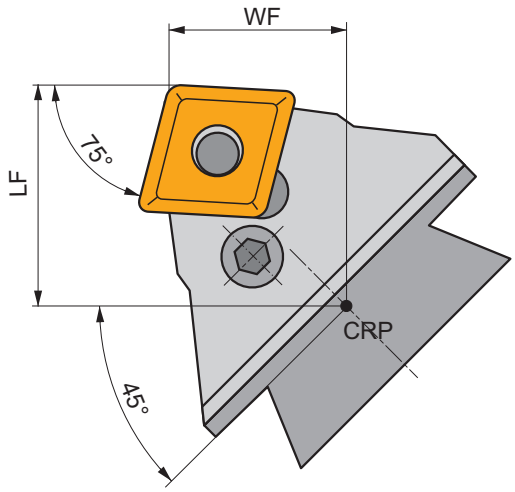






Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Сменная головка с креплением негативных пластин CN... рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Угол в плане 75°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцев, точение фасок и конических поверхностей.





	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-CBNR 25**	32	47	-6	-6	1.54	GI062	PC60
L	**KHP-CBNL 25**	32	47	-6	-6	1.56	GI062	PC60

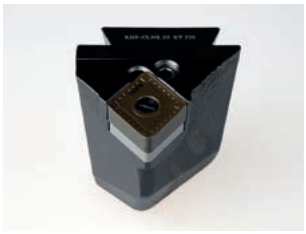
GI062	CN.. 2509..

PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0 Nm	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-CLN(RL)

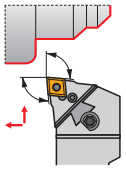
PRAMET

P

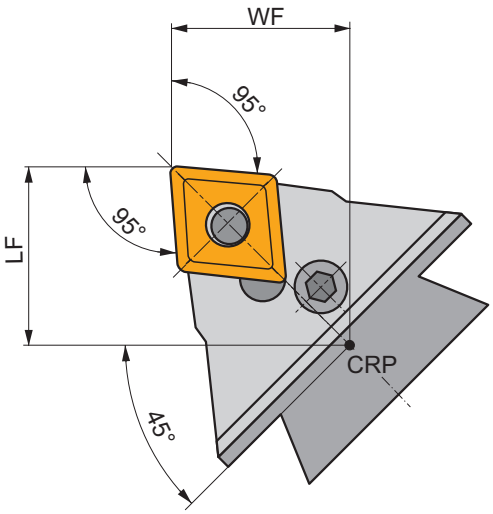


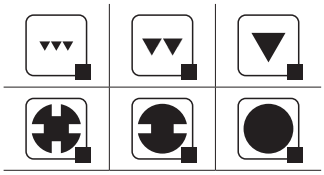
Сменная головка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Сменная головка с креплением негативных пластин CN... рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Угол в плане 95°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение с уступами, подрезка торцев, точение фасок и конических поверхностей.



DKHR+KHP-CLNR







	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-CLNR 19	35	45	-6	-6	1.69	GI042	PC50
	KHP-CLNR 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60
L	KHP-CLNL 19	35	45	-6	-6	1.30	GI042	PC50
	KHP-CLNL 25	35	45	-6	-6	1.25	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

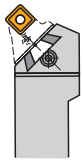
DKH(RL)

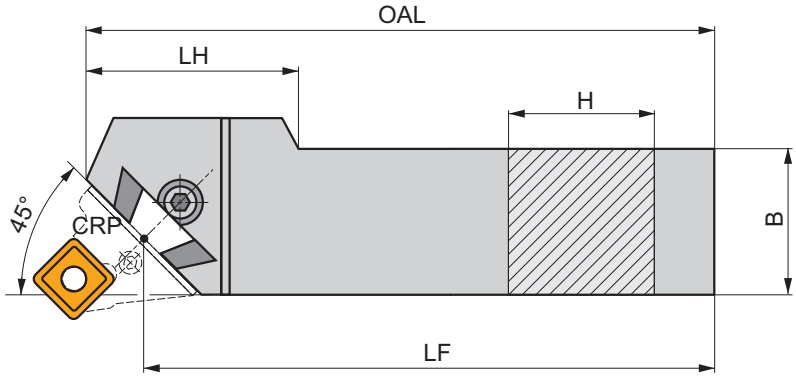
PRAMET

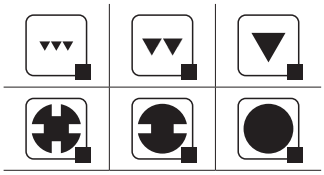


Державка для сменных головок KHP/KHS

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

P M K N S H

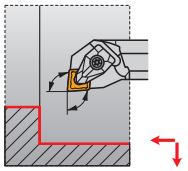
PRAMET

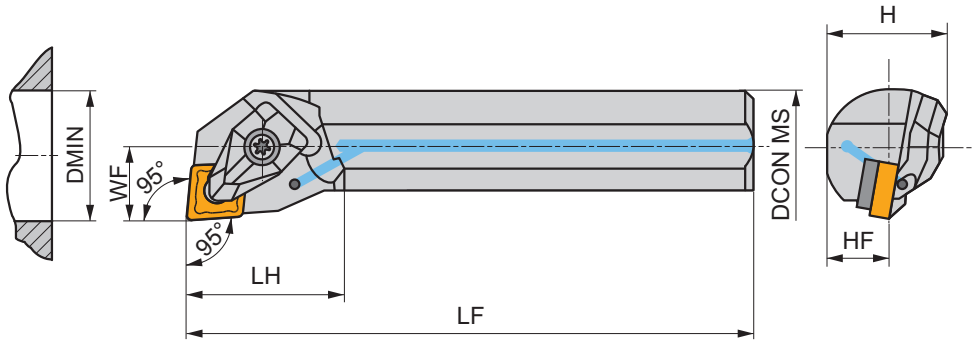
D

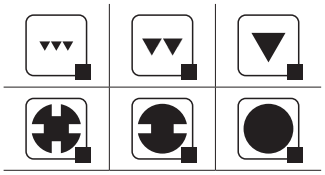


Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и уголом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.98	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-11	-6	✓	0.99	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI043	DCI12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32.0	-15	-6	✓	2.55	GI043	DC12

GI043	CN.. 1204..
GI133	CN.. 0903..

		Nm			
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P
DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PCLN(RL) INT

P M K N S H

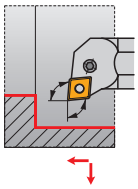
PRAMET

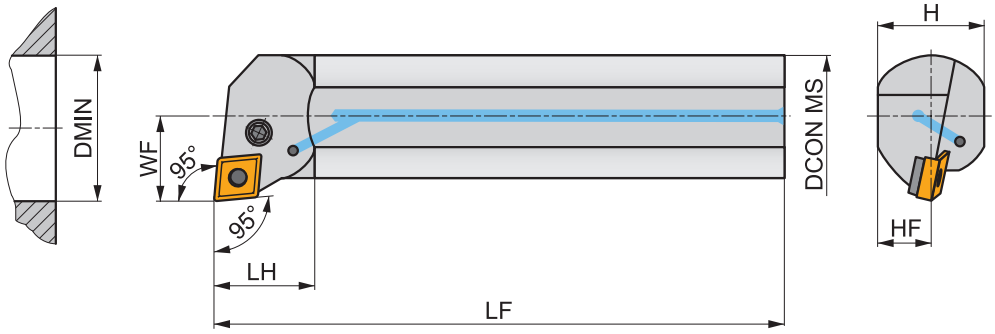
P

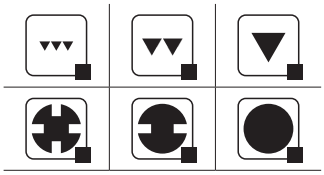


Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин CN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	–	150	-14	-4	✓	0.22	GI133	PC05
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.33	GI133	PC05
	A25R-PCLNR 12	25	31	17	23	–	200	-14	-4	–	0.70	GI043	PC06
	A32S-PCLNR 12	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
	A40T-PCLNR 12	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.40	GI043	PC01
	A40T-PCLNR 16	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.65	GI050	PC02
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC02
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	–	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC08
	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	–	400	-11	-6	✓	8.22	GI042	PC08
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	–	150	-14	-4	✓	0.20	GI133	PC05
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	–	180	-13	-4	–	0.34	GI133	PC05
	A25R-PCLNL 12	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.65	GI043	PC06
	A32S-PCLNL 12	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.40	GI043	PC07
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC01
	A40T-PCLNL 16	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.58	GI050	PC02
	A50U-PCLNL 16	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.95	GI050	PC02
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	–	400	-12	-4	✓	8.70	GI050	PC02

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

									
PC01	PCS 612	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PC02	PCS 616	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PC05	–	CL 005	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2
PC07	PCS 612	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5
PC08	PCS 619	CL 219	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 29	MT 06	HXK 4

C.-DCLN(RL) INT

P M K N S H

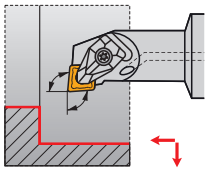
PRAMET

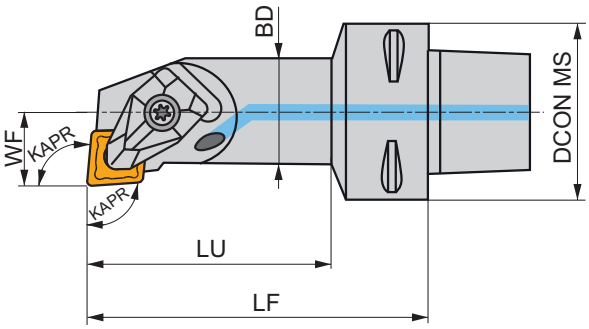
D

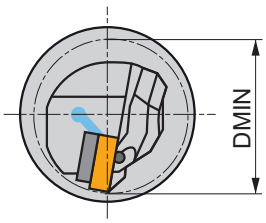


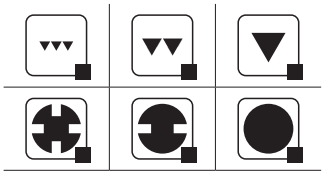
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. прижимом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 95°. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
R	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
R	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
R	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
R	C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1.81	GI050	DC16
L	C4-DCLNL-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
L	C5-DCLNL-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

		Nm				
DC09	DCS 09	1.7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DCI12	DCS 12	3.9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–

DDJN(RL) EXT

P M K N S H

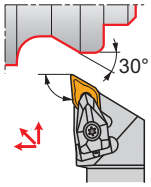
PRAMET

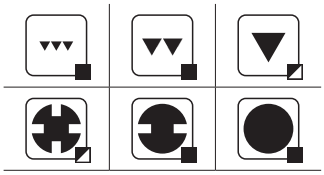
D

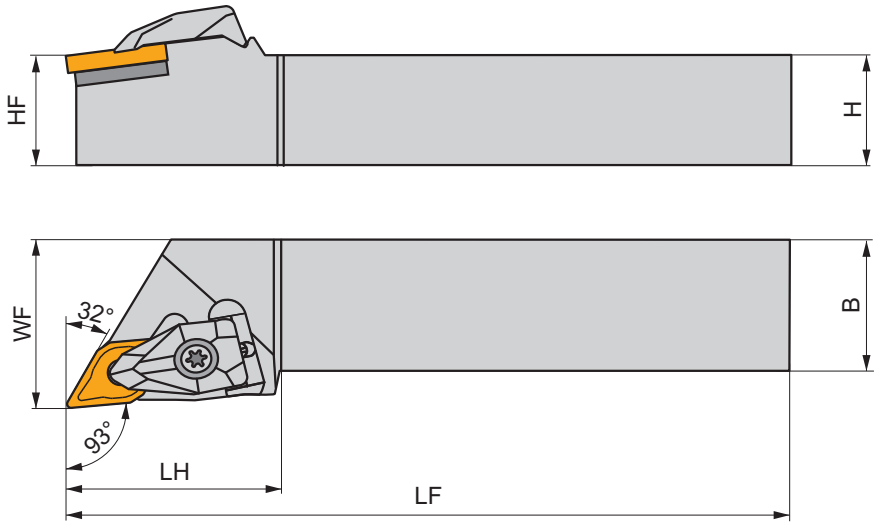


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин DN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения с уступами, фасок, копировальной обработки.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.41	GI046	DD11	–
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	–
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.07	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.42	GI046	DD11	–
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.74	GI046	DD11	–
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

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

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

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

PDJN(RL) EXT

P M K N S H

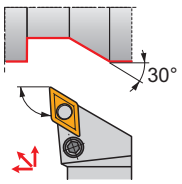
PRAMET

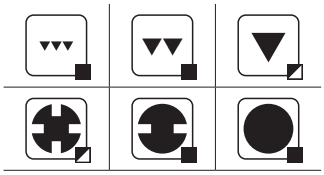
P

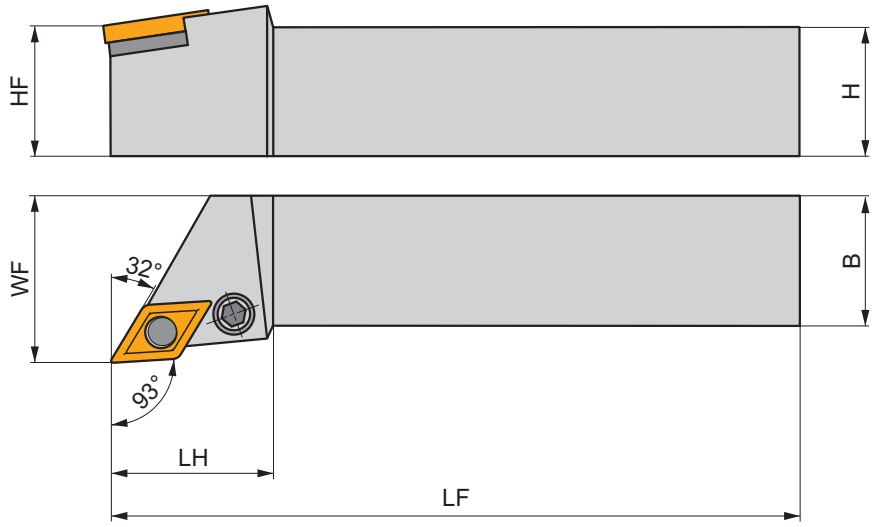


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с углом в плане 93° для наружного точения с негативными пластинами DN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 30°.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	34.0	-7	-6	0.39	GI044	PD01
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	1.04	GI044	PD01
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	28.0	-7	-6	0.40	GI046	PD02
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	28.0	-7	-6	0.73	GI046	PD02
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.42	GI044	PD01
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-7	-6	0.73	GI044	PD01
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-7	-6	0.98	GI044	PD01
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	34.0	-7	-6	1.30	GI044	PD01

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

				Nm					
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

P M K N S H

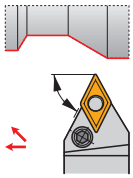
PRAMET

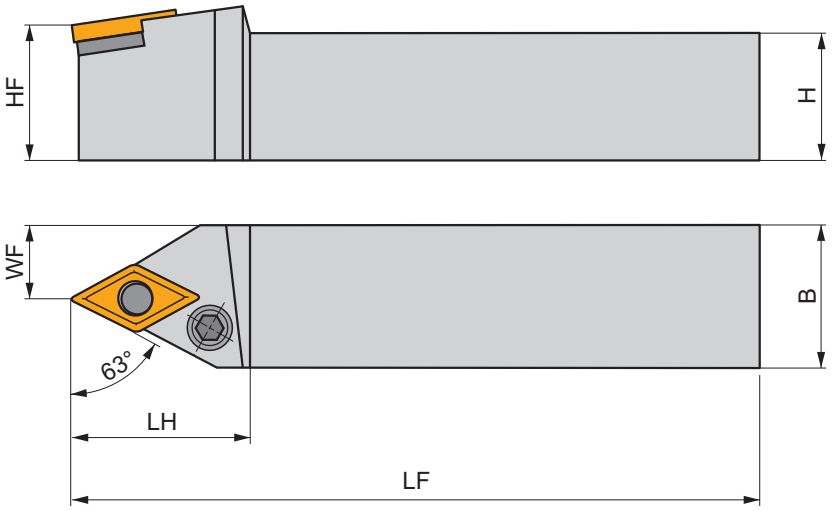
P

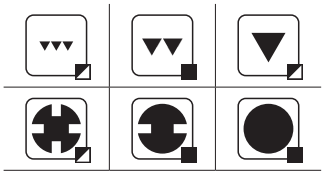


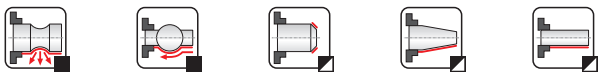
Державка для наружного точения с углом в плане 63° и пластинами DN..

Державка с углом в плане 63° для наружного точения с негативными пластинами DN.. и креплением рычагом. Нейтральное исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**PDNNR 2020 K 11**	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.37	GI046	PD02
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.69	GI044	PD01
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01
L	**PDNNL 2020 K 11**	20	20	20	10	125	28.0	-6	-6	0.40	GI046	PD02
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	25.0	-6	-6	0.60	GI046	PD02
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	34.0	-6	-6	0.07	GI044	PD01
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	34.0	-6	-6	1.00	GI044	PD01

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

				Nm					
PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

P M K N S H

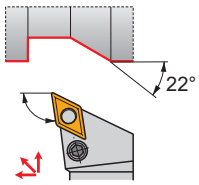
PRAMET

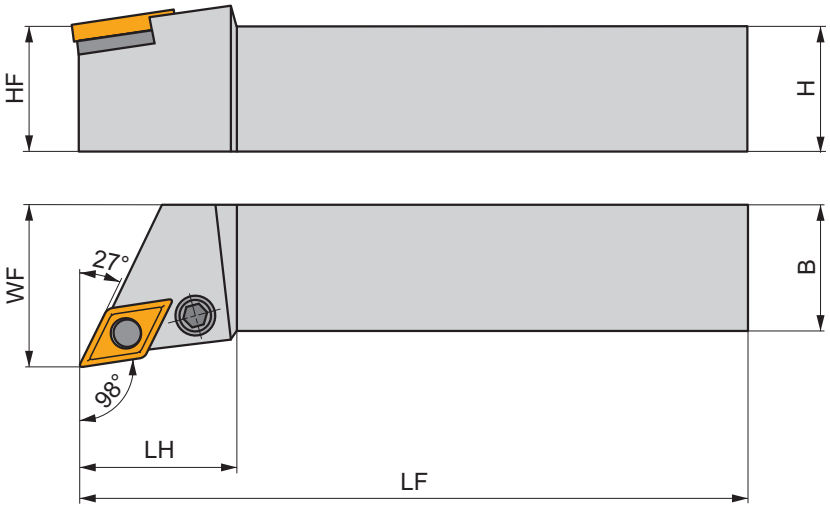
P

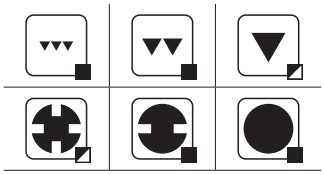


Державка для наружного точения с углом в плане 98° и пластинами DN..

Державка с углом в плане 98° для наружного точения с негативными пластинами DN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 22°.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PDXNR 2020 K 15**	20	20	20	25	125	40.0	-6	-6	0.38	GI044	PD01
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40.0	-6	-6	0.73	GI044	PD01
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.80	GI044	PD01
L	**PDXNL 2020 K 15**	20	20	20	25	125	34.0	-8	-3	0.40	GI044	PD01
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	34.0	-8	-3	0.71	GI044	PD01
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-8	-3	0.95	GI044	PD01

GI044	DN.. 1506..

PD01	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0 Nm	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DDJN(RL) EXT

P M K N S H

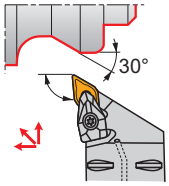
PRAMET

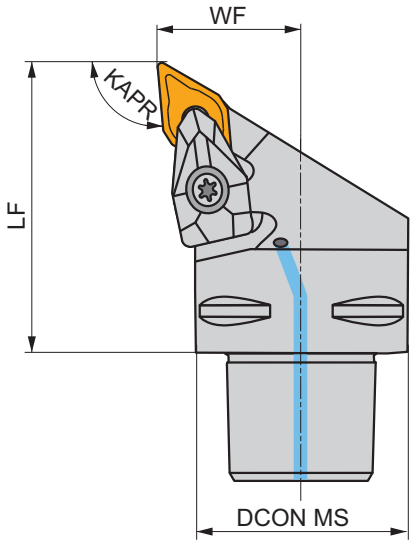
D

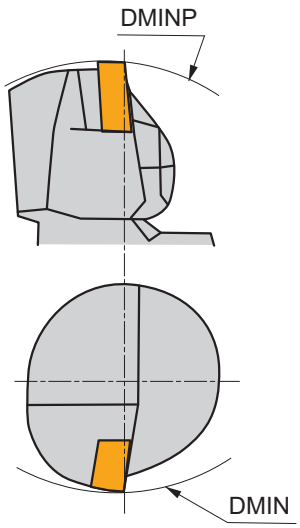


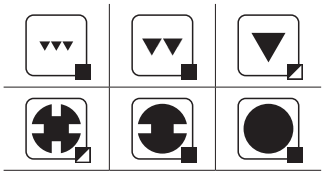
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин DN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DDJNR-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.38	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNR-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNR-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002
L	C4-DDJNL-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0.39	GI046	C-DD11	–
	C4-DDJNL-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0.43	GI044	C-DD154-1	AT002
	C5-DDJNL-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.72	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDJNL-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.18	GI044	C-DD154-3	AT002

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

		Nm				
C-DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDNNN EXT

P M K N S H

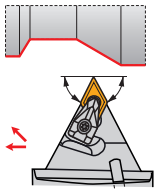
PRAMET

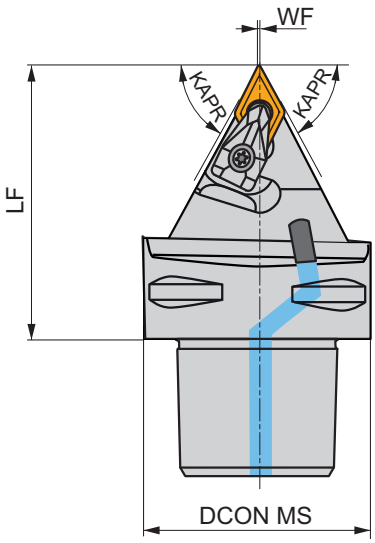
D

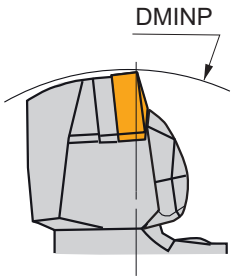


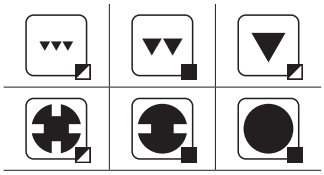
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 62,5° и пластинами DN..

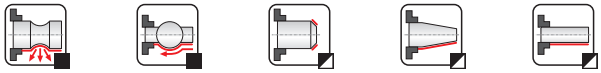
Державка наружного точения с углом в плане 62.5° с креплением негативных пластин DN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, копировальной обработки и фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)











	Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	**C5-DDNNN-00060-15**	50	165	0.5	60	62.5	-9	-5	✓	0.62	GI044	C-DD154-2	AT002
	C6-DDNNN-00065-15	63	190	0.5	65	62.5	-9	-5	✓	1.06	GI044	C-DD154-2	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-2	DCS 12	3.9 Nm	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDUN(RL) EXT

P M K N S H

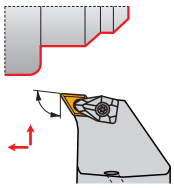
PRAMET

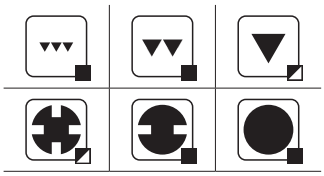
D

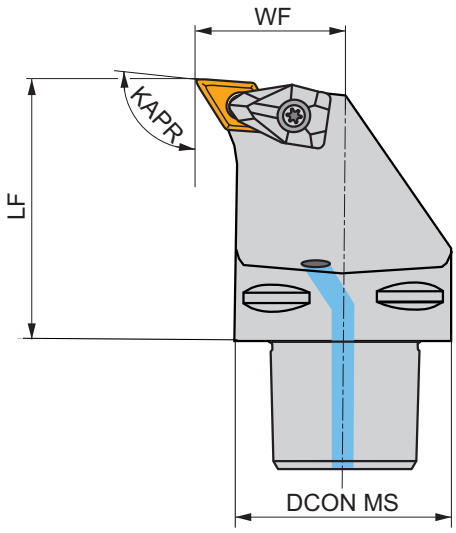


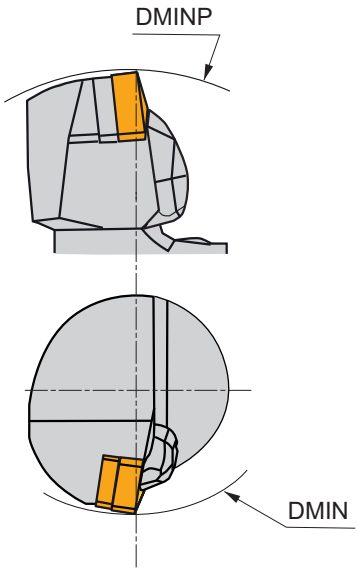
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° (торец) и пластинами DN..

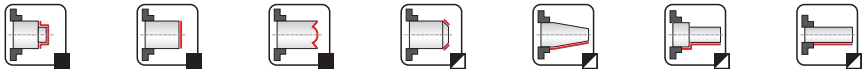
Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин DN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения с уступами, фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C5-DDUNR-35060-15**	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002
	C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1.39	GI044	C-DD154-3	AT002
L	**C5-DDUNL-35060-15**	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0.82	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044	DN.. 1506..

C-DD154-3	DCS 12	3.9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT002a	DN.. 1504..	–	DDS 266-01
AT002b	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	–
AT002c	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	–
AT002d	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002e	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

DDUN(RL) INT

P M K N S H

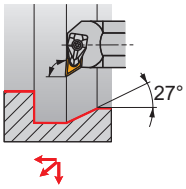
PRAMET

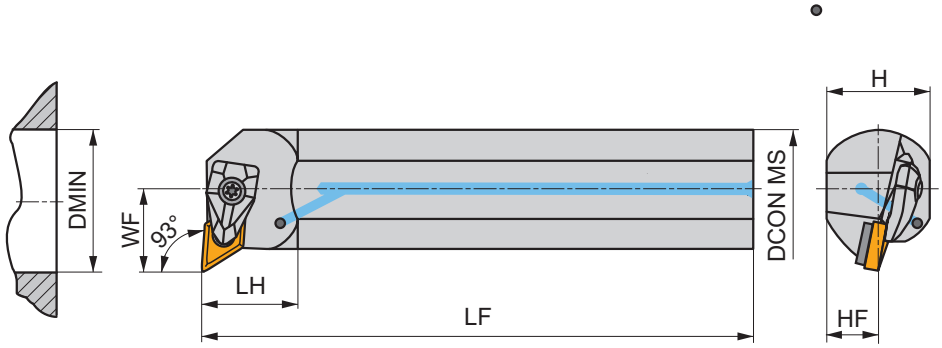
D

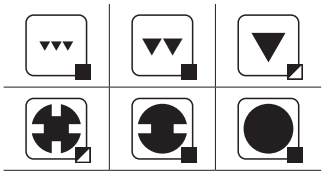


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 93° и внутренний подвод СОЖ. Подходит для контурной обработки со вспомогательным углом менее 50°









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

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

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

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

PDUN(RL) INT

P M K N S H

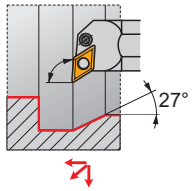
PRAMET

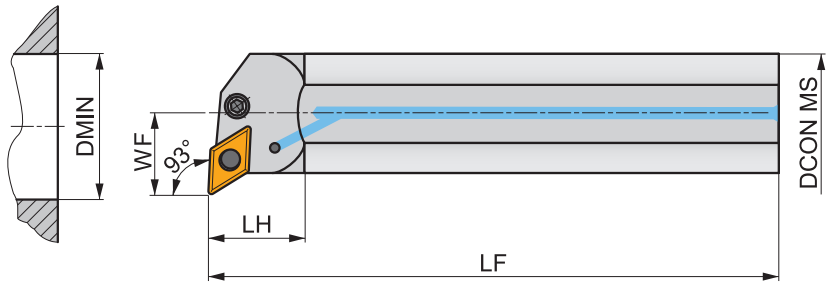
P

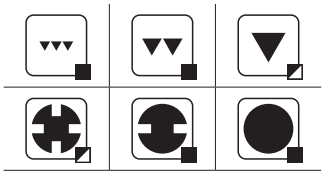


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A25R-PDUNR 11**	25	31	17	23	–	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 11	32	39	22	30	–	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNR 15	32	39	22	30	–	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNR 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.40	GI097	PD03
	A50U-PDUNR 15	50	61	35	47	–	350	-14	-4	✓	4.95	GI097	PD03
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	–	400	-14	-4	✓	8.22	GI097	PD03
L	**A25R-PDUNL 11**	25	31	17	23	–	200	-14	-5	✓	0.70	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 11	32	39	22	30	–	250	-14	-5	✓	1.42	GI046	PD02
	A32S-PDUNL 15	32	39	22	30	–	250	-14	-4	✓	1.44	GI097	PD04
	A40T-PDUNL 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.56	GI097	PD03
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	–	400	-14	-4	✓	8.16	GI097	PD03

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

				Nm							
PD02	PDS 711	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5	–	–
PD03	PDS 715	CL 415	CS 638	3.0	M 8x1	21.1	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35
PD04	PDS 715	CL 415	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3	PDS 725	TR 35

C.-DDUN(RL) INT

P M K N S H

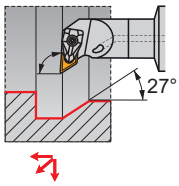
PRAMET

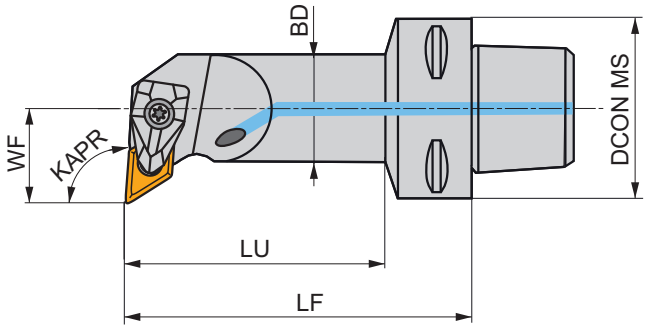
D

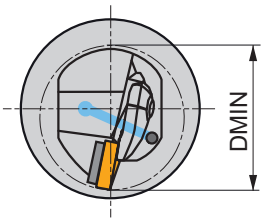


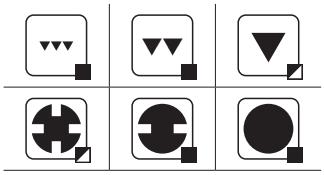
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. прижимом и правосторонней/левосторонней конструкцией, внутренний подвод СОЖ, угол в плане 93°. Применима для внутреннейп токарной обработки включая копировальную со вспомогательным углом менее 27°. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DDUNR-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11
L	C4-DDUNL-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0.51	GI046	DD11

GI046	DN.. 1104..

		Nm			
DD11	DCS 09	1.7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

CKJN(RL) EXT

P M K N S H

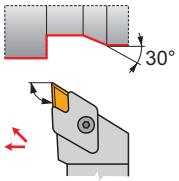
PRAMET

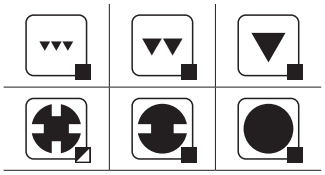
C

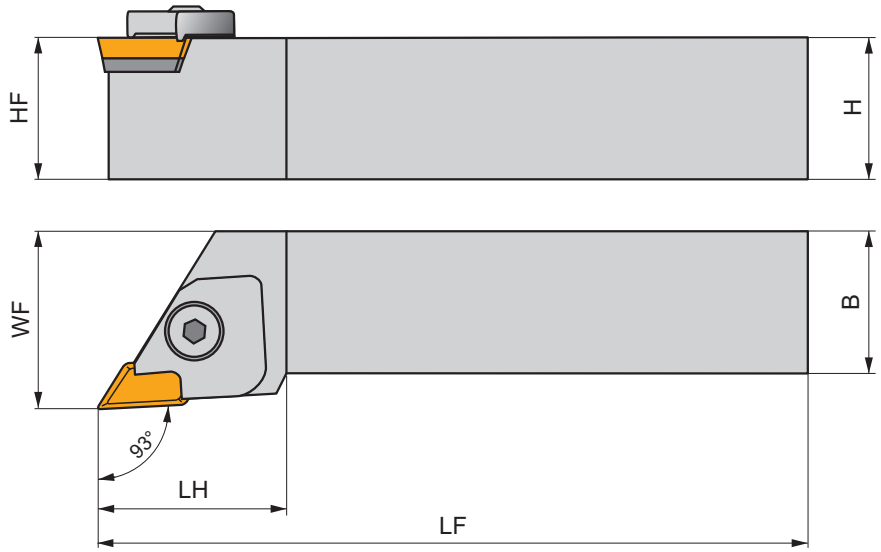


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами KN.. 16

Державка для наружного точения с углом в плане 93° и негативными пластинами KN... Верхний прижим, правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и обработки фасонных поверхностей со вспомогательным углом менее 30°.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**CKJNR 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.40	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI066	R
L	**CKJNL 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34.0	1	-5	0.42	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34.0	1	-5	1.06	GI067	L

GI066	KN.X 1604...R
GI067	KN.X 1604...L

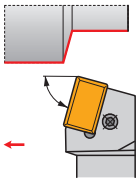
						Nm					
L	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 23	HXK 4
L1	KNN 190412L	NT 03	–	UP 26	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 22	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	–	–	PR 07	K 22	HXK 4

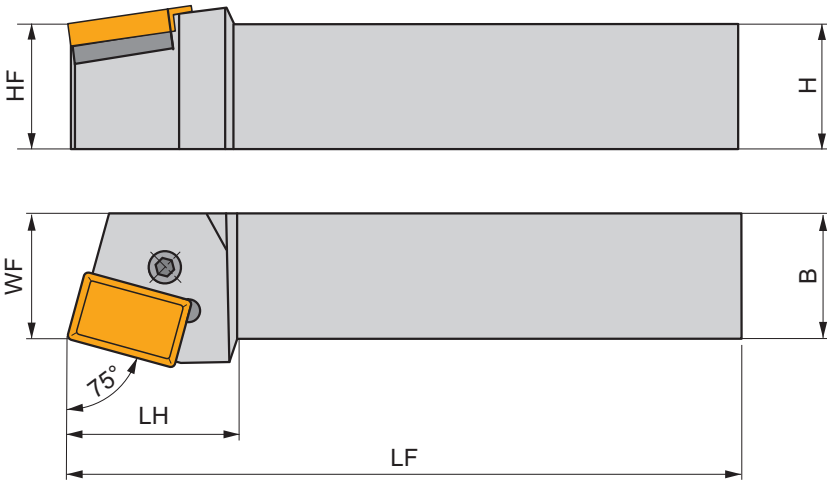
PLBN(RL) EXT

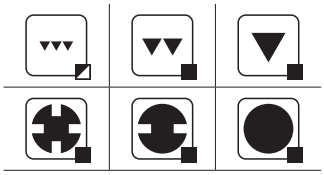


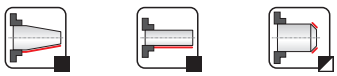
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами LN..

Державка с углом в плане 75° для тяжелого наружного точения с негативными пластинами LN.. и креплением рычагом. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PLBNR 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	13.00	GI102	PL71
	PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	12.75	GI145	PL72
	PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L	**PLBNL 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64.0	-6	-6	11.14	GI102	PL71
	PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70.0	-6	-6	13.09	GI145	PL72

GI102	LNUX 40....
GI145	LNUX 50....
GI291	LNMX 50....

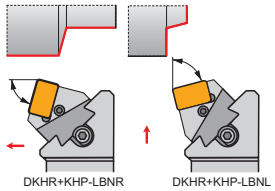
				Nm							
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL72	LNX 500632	PU 06	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5	–	–
PL73	LNX 500432P	–	–	–	–	–	–	–	–	UP 1515A-T15P	SDR T15P

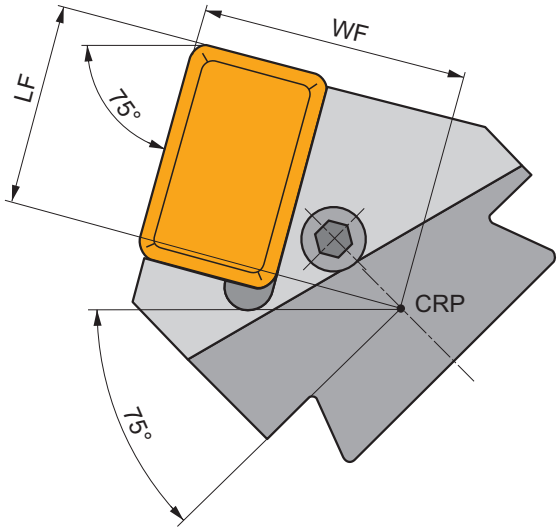
KHP-LBN(RL)

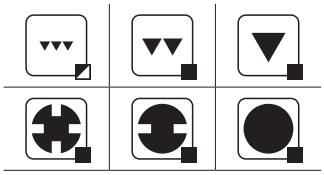


Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами LNUX 40

Сменная головка с креплением негативных пластин LNUX 40 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного “ласточкиного хвоста”. Угол в плане 75°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцев, точение фасок и конических поверхностей.







	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	**KHP-LBNR 40-A**	48	36	-6	-6	1.50	GI102	PL71
	KHP-LBNL 40-A	48	36	-6	-6	1.47	GI102	PL71

GI102	LNUX 40....

PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0 Nm	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

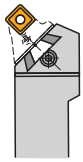
DKH(RL)

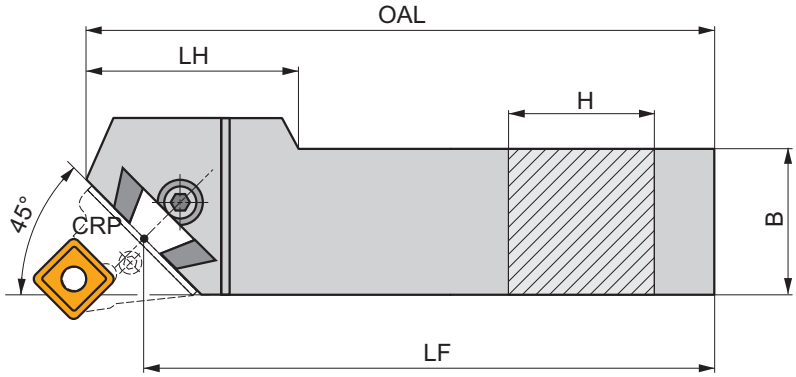
PRAMET

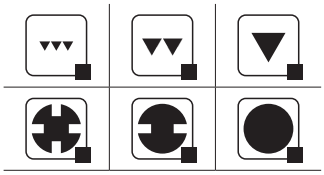


Державка для сменных головок KHP/KHS

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DRSN(RL) EXT

P M K H

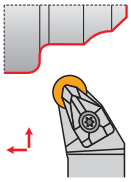
PRAMET

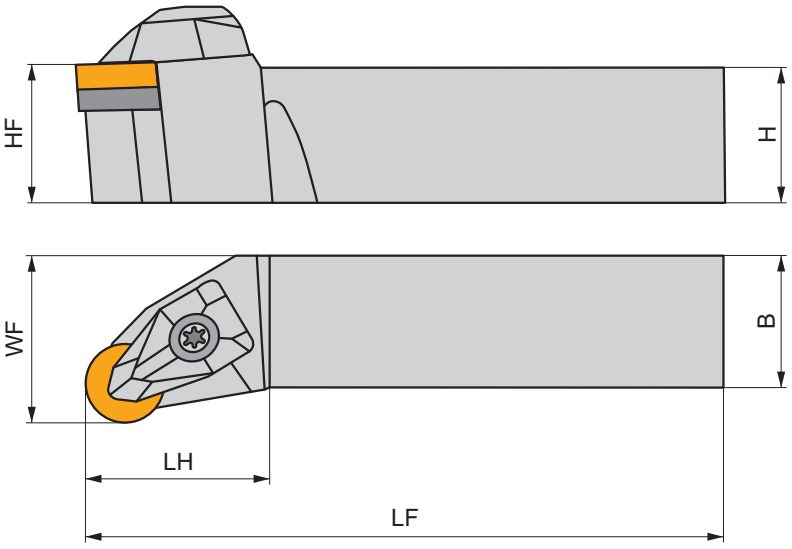
D

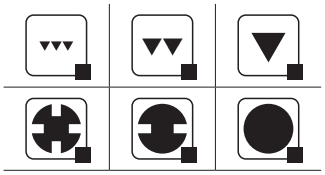


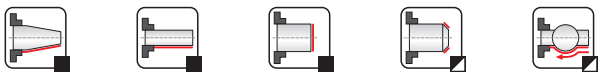
Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка для наружного точения с креплением негативных пластин RN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L	**DRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12

GI083	RN.. 120400

		Nm			
DR12	DCS 12	3.9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT

P M K H

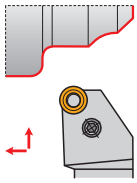
PRAMET

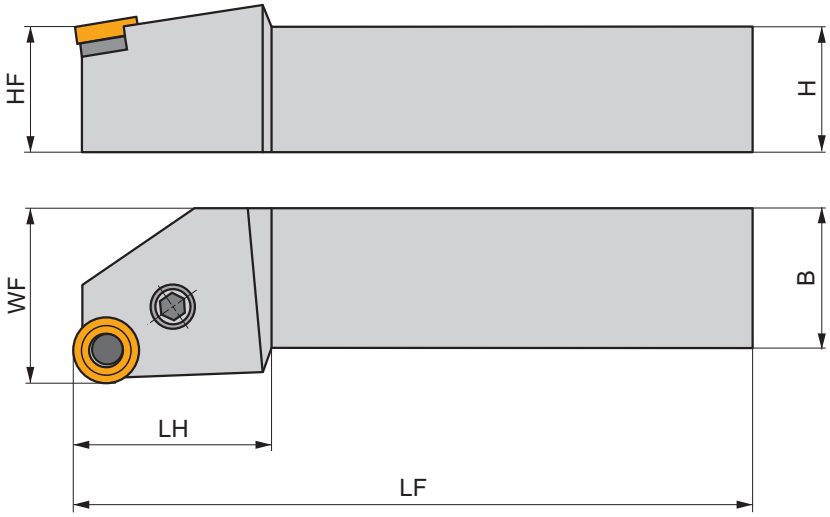
P

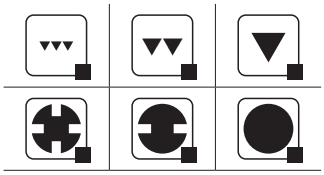


Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка для наружного точения с креплением негативных пластин RN.. рычагом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки до 90°.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**PRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.68	GI083	PR05
	PRSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
	PRSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07
L	**PRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI083	PR05
	PRSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.00	GI105	PR06
	PRSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	2.49	GI106	PR07

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

				Nm					
PR05	PRS 912	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PR06	PRS 915	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PR07	PRS 919	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4

C.-DRSN(RL) EXT

P M K H

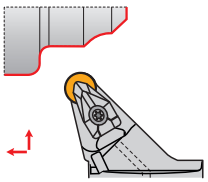
PRAMET

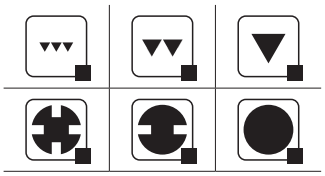
D

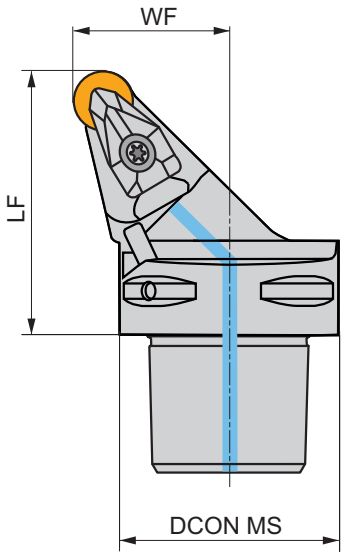


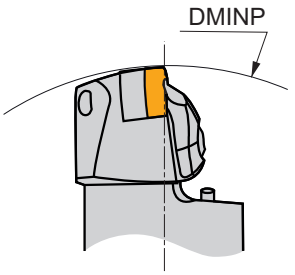
Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RN..

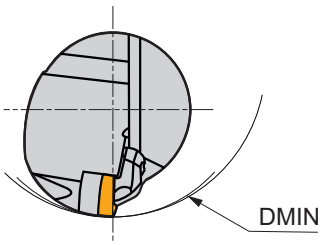
Державка для наружного точения с креплением негативных пластин RN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)

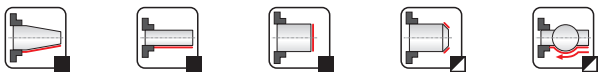












	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C6-DRSNR-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.11	GI083	C-DR12	–
L	C6-DRSNL-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1.10	GI083	C-DR12	–

GI083	RN.. 120400

C-DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

DSBN(RL) EXT

P M K N S H

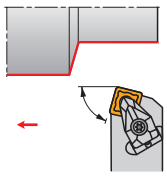
PRAMET

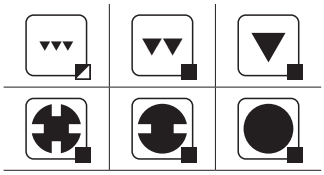
D

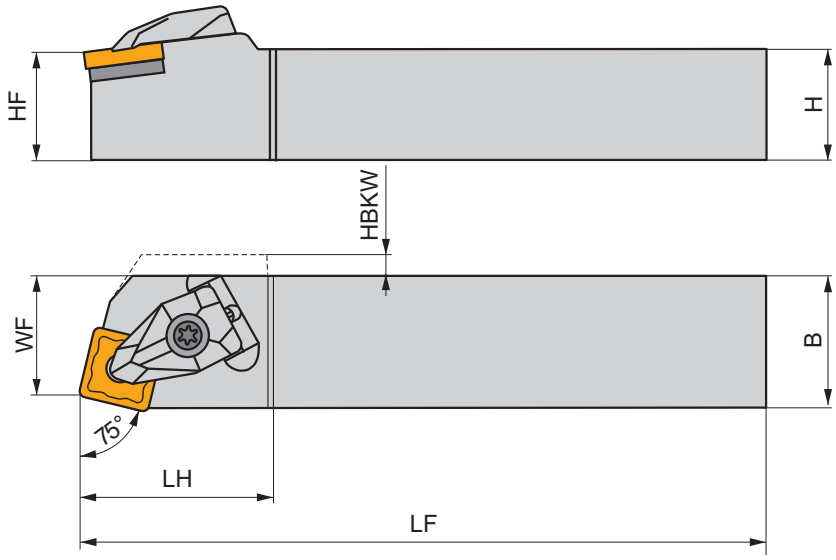


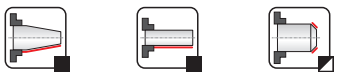
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с негативными пластинами SN.. и двойным прижимом сверху. Правосторонняя/левосторонняя конструкция. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	**DSBNR 2525 M 12**	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNR 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.07	GI082	DS15	AT006
	DSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.14	GI026	DS19	–
L	**DSBNL 2525 M 12**	25	25	25	22	150	34.3	–	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSBNL 2525 M 15	25	25	25	22	150	41.6	2	-6	-6	0.80	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	41.7	2	-6	-6	1.12	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSDNN EXT

P M K N S H

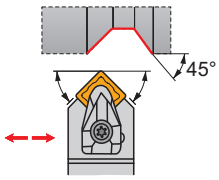
PRAMET

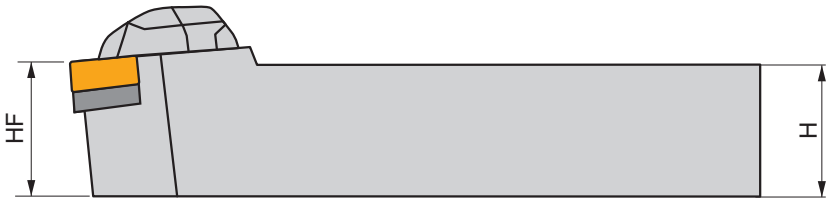
D

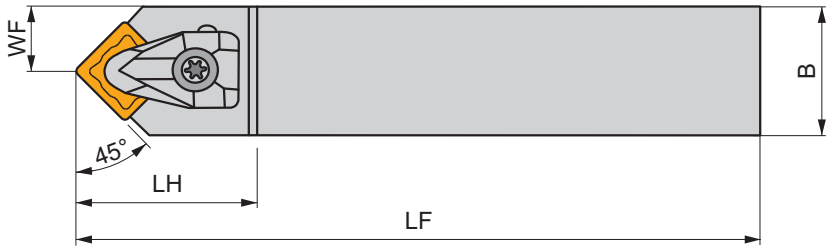


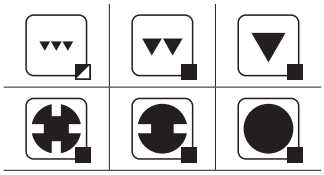
Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с углом в плане 45° для наружного точения с негативными пластинами SN.. и двойным прижимом сверху. Нейтральная конструкция. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки.











	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
N	**DSDNN 2525 M 12**	25	25	25	12.8	150	36.5	-6	-6	0.74	GI029	DS12	AT003
	DSDNN 2525 M 15	25	25	25	12.8	150	44.8	-6	-6	0.76	GI082	DS15	AT006
	DSDNN 3232 P 19	32	32	32	16.5	170	49.5	-6	-6	1.35	GI026	DS19	–
	DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS25	DCS 25	9.5	DSS 425-07	US 2008-T25P	–	LK T25P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DSKN(RL) EXT

P M K N S H

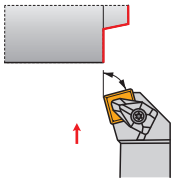
PRAMET

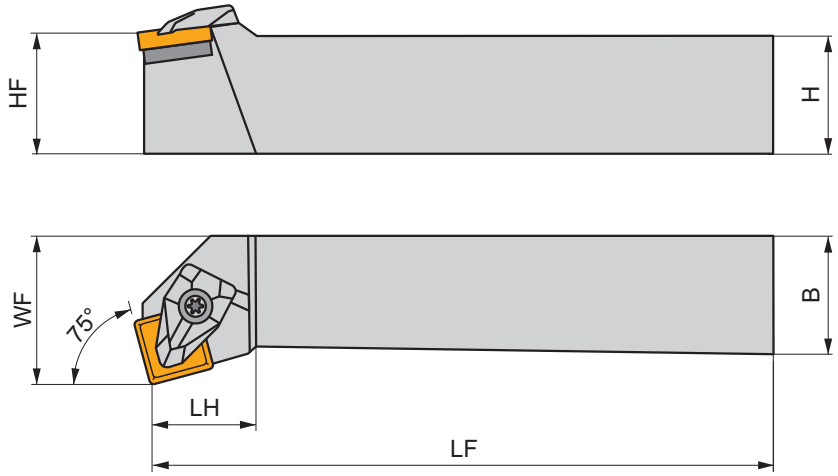
D

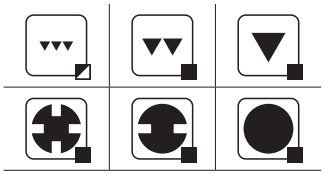


Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..

Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения торцев без уступов, точения фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg			
R	DSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI029	DS12	AT003
	DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–
L	DSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

DSSN(RL) EXT

P M K N S H

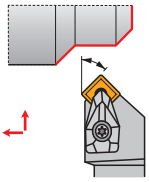
PRAMET

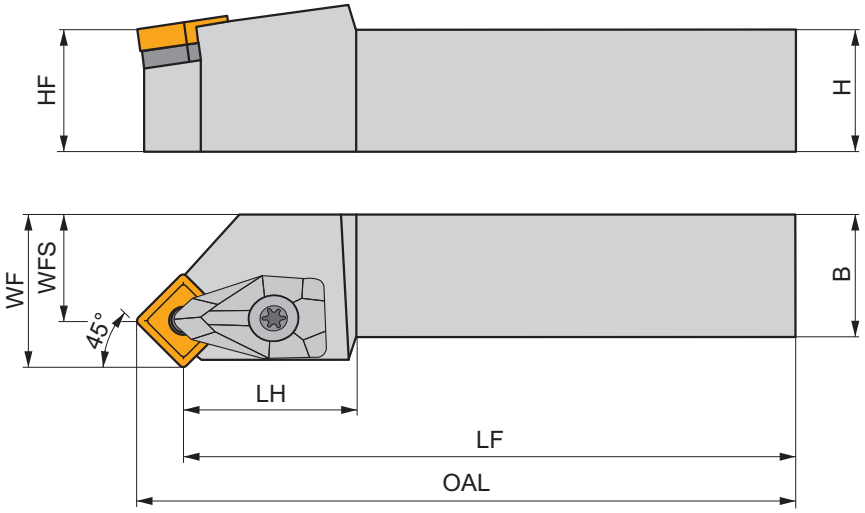
D

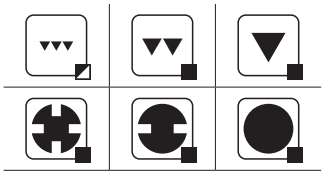


Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка наружного точения с углом в плане 45° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки.









	Product	H	B	HF	WF	WFS	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	**DSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
L	**DSSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32.0	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37.0	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

		Nm				
DS12	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DS15	DCS 16	6.4	DSS 425-03	US 2007-T20P	–	LK T20P
DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P

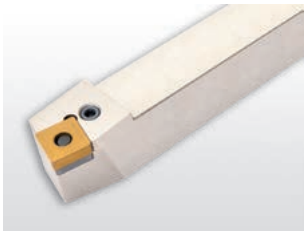
AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT006a	SN.. 1507..	–	DSS 425-05
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT006b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT006c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

PSBN(RL) EXT

P M K N S H

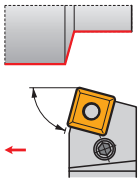
PRAMET

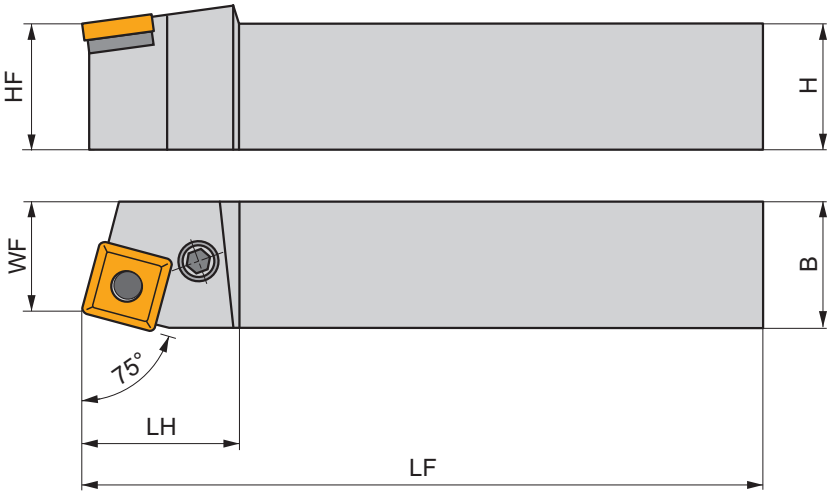
P

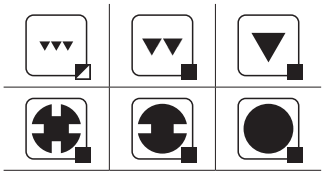


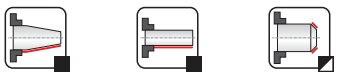
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения конусов, фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.74	GI029	PS01
	PSBNR 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.30	GI026	PS02
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.10	GI026	PS02
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.85	GI027	PS03
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
	PSBNR 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.00	GI162	PS05
	PSBNR 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.78	GI162	PS05
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI027	PS03
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.50	GI040	PS03
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.40	GI029	PS01
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.73	GI029	PS01
	PSBNL 3232 P 15	32	32	32	27	170	34.0	-6	-6	1.33	GI082	PS04
	PSBNL 4040 S 2512	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.11	GI162	PS05
	PSBNL 5050 T 2512	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.76	GI162	PS05
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	42.0	-6	-6	1.33	GI026	PS02
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.09	GI026	PS02
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	48.0	-6	-6	3.06	GI027	PS03
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50.0	-6	-6	2.50	GI040	PS03
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.84	GI027	PS03
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50.0	-6	-6	5.80	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

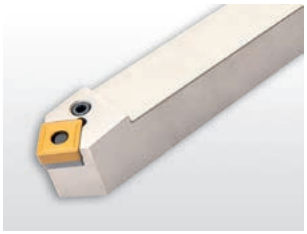
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS05	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

P M K N S H

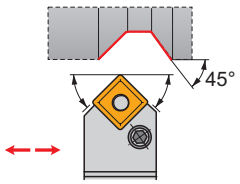
PRAMET

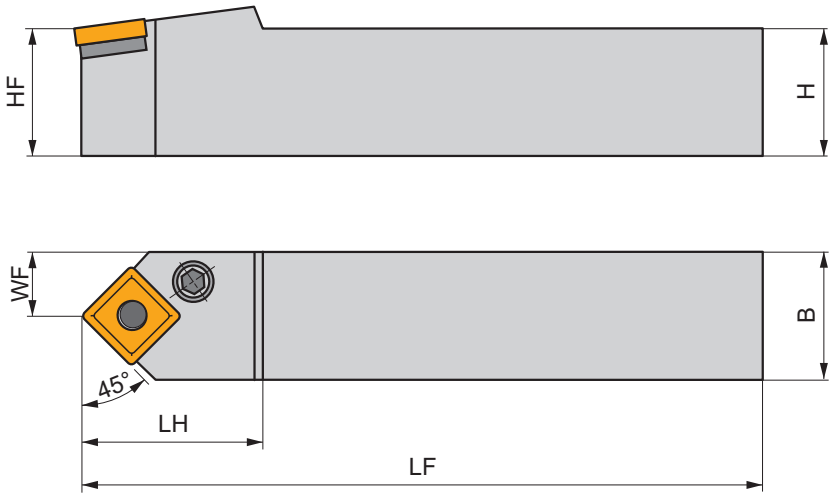
P

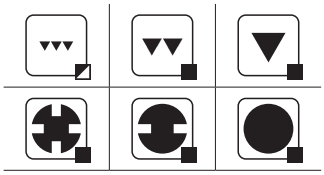


Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с углом в плане 45° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и нейтральной конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения конусов, фасок и фасонных поверхностей.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PSDNN 2020 K 12**	20	20	20	10	125	28.0	-5	-5	0.39	GI029	PS01
	PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	28.0	-5	-5	0.68	GI029	PS01
	PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	34.0	-5	-5	1.30	GI082	PS04
	PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	42.0	-5	-5	1.25	GI026	PS02
	PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	42.0	-5	-5	3.03	GI026	PS02
	PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	48.0	-5	-5	3.02	GI027	PS03
	PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50.0	-5	-5	5.65	GI027	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

				Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PSKN(RL) EXT

P M K N S H

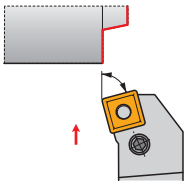
PRAMET

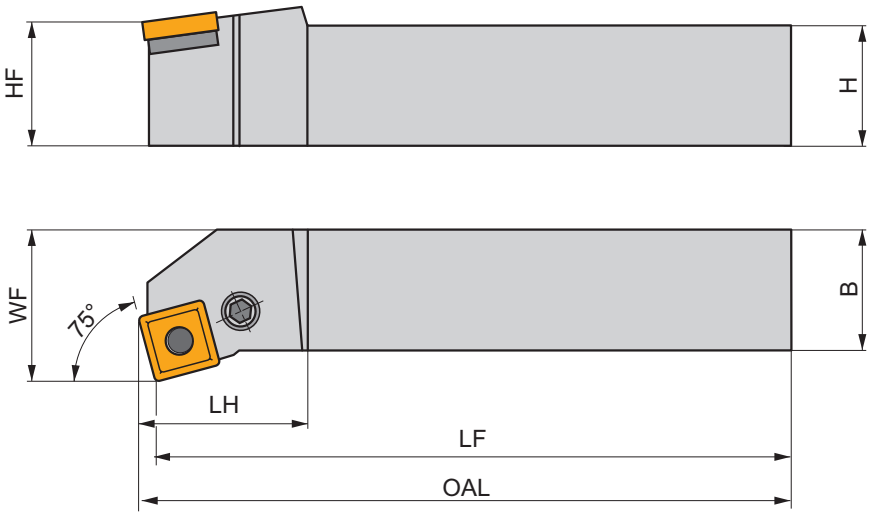
P

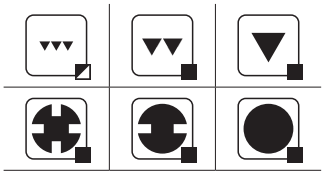


Державка для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PSKNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.76	GI029	PS01
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45.0	-6	-6	1.40	GI026	PS02
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.23	GI026	PS02
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
	PSKNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.40	GI082	PS04
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.05	GI027	PS03
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03
L	PSKNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	128.1	28.0	-6	-6	0.42	GI029	PS01
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	28.0	-6	-6	0.79	GI029	PS01
	PSKNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	173.9	42.0	-6	-6	1.05	GI082	PS04
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	42.0	-6	-6	1.41	GI026	PS02
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45.0	-6	-6	3.26	GI026	PS02
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50.0	-6	-6	3.28	GI027	PS03
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.00	GI027	PS03
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50.0	-6	-6	6.20	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

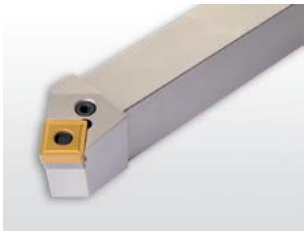
									
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PSSN(RL) EXT

P M K N S H

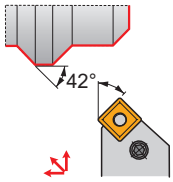
PRAMET

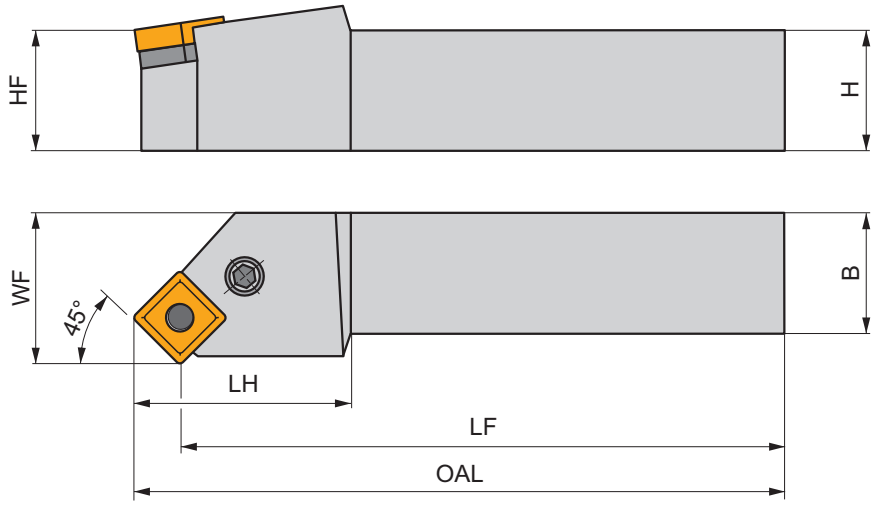
P

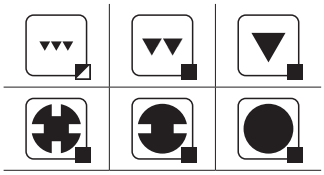


Державка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с углом в плане 45° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения конусов, фасок и фасонных поверхностей.









	Product	H	B	HF	WF	LF	OAL	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**PSSNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.42	GI029	PS01
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.75	GI029	PS01
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.11	GI082	PS04
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.42	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.18	GI026	PS02
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.05	GI040	PS03
L	**PSSNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	133.3	28.0	0	-8	0.41	GI029	PS01
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	28.0	0	-8	0.76	GI029	PS01
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	42.0	0	-8	1.13	GI082	PS04
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45.0	0	-8	1.43	GI026	PS02
	PSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	262.5	45.0	0	-8	3.16	GI026	PS02
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	6.00	GI027	PS03
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50.0	0	-8	5.98	GI040	PS03

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

				Nm					
PS01	PSS 512	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PS02	PSS 519	CL 019	CS 610	3.5	M 10x1	27.2	TR 19	MT 06	HXK 4
PS03	PSS 525	CL 025	CS 612	4.0	M 12x1	36	TR 25	MT 08	HXK 5
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3

C.-DSDNN EXT

P M K N S H

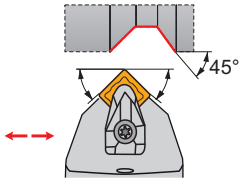
PRAMET

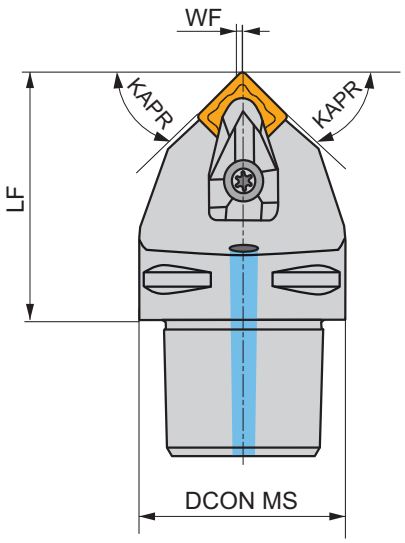
D

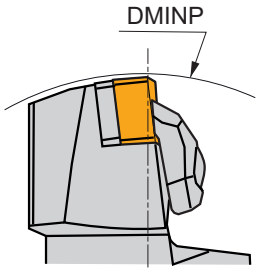


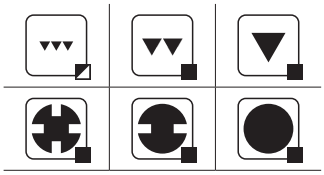
Державка ПКФ быстросменная для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

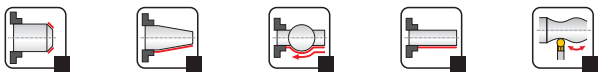
Державка с углом в плане 45° для наружного точения с негативными пластинами SN.. и двойным прижимом сверху. Нейтральная конструкция. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).











	Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
N	**C4-DSDNN-00050-12**	40	140	0.3	50	45	-6	-6	✓	0.39	GI029	C-DS12-2	AT003
	C5-DSDNN-00060-12	50	165	0.3	60	45	-6	-6	✓	0.69	GI029	C-DS12-2	AT003
	C6-DSDNN-00070-19	63	195	0.5	70	45	-6	-6	✓	1.28	GI026	C-DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

		Nm					
C-DS12-2	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

C.-DSKN(RL) EXT

P M K N S H

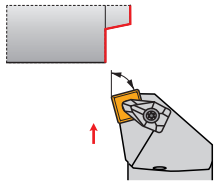
PRAMET

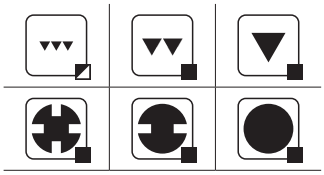
D

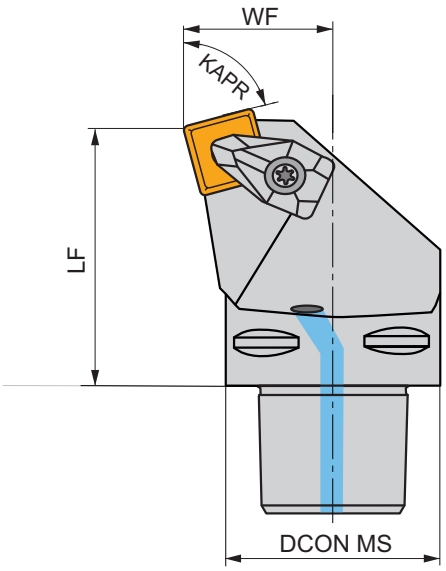


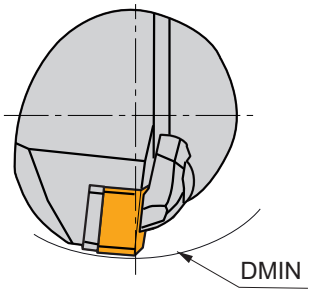
Державка ПКФ быстросменная для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..

Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения торцев без уступов и фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)













	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DSKNR-27050-12**	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003
L	**C4-DSKNL-27050-12**	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0.46	GI029	C-DS12-1	AT003

GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9 Nm	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

C.-DSRN(RL) EXT

P M K N S H

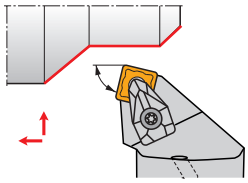
PRAMET

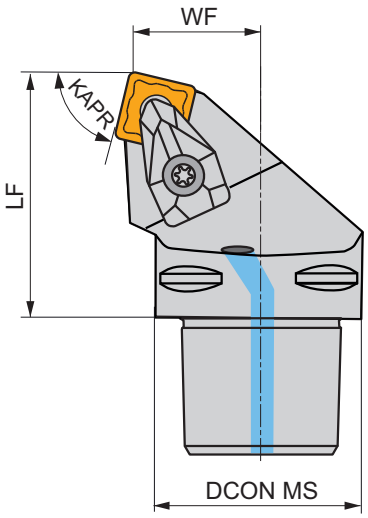
D

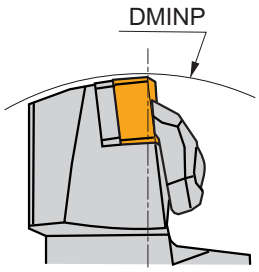


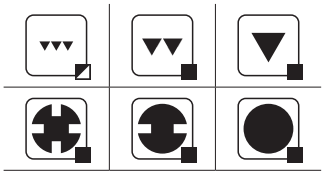
Державка ПКФ быстросменная для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

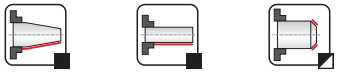
Державка наружного точения с углом в плане 75° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)











	Product	DCON MS (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–
L	C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.41	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

C.-DSSN(RL) EXT

P M K N S H

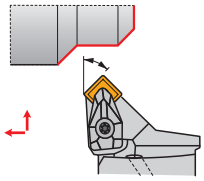
PRAMET

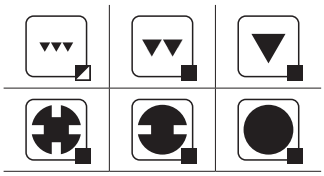
D

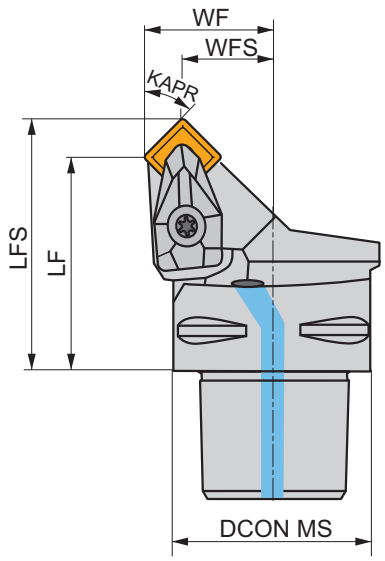


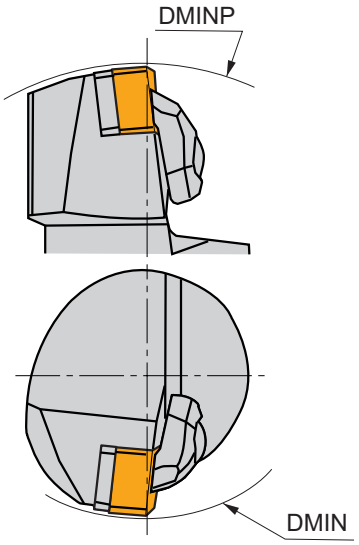
Державка ПКФ быстросменная для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

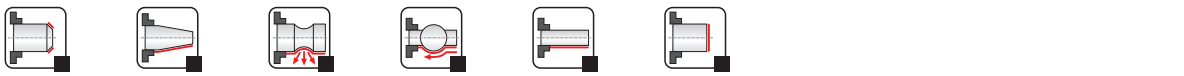
Державка наружного точения с углом в плане 45° с креплением негативных пластин SN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения без уступов, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	WFS (mm)	LF (mm)	LFS (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	**C4-DSSNR-27042-12**	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.38	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNR-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.68	GI029	C-DS12-3	AT003
L	**C4-DSSNL-27042-12**	40	110	140	27	18.7	42	50.3	45	0	-8	✓	0.36	GI029	C-DS12-1	AT003
	C5-DSSNL-35052-12	50	110	165	35	26.7	52	60.3	45	0	-8	✓	0.69	GI029	C-DS12-3	AT003

GI029	SN.. 1204..

		Nm				
C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

KHP-SBN(RL)

P M K

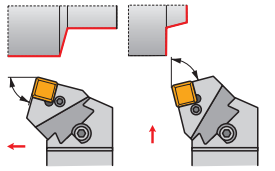
PRAMET

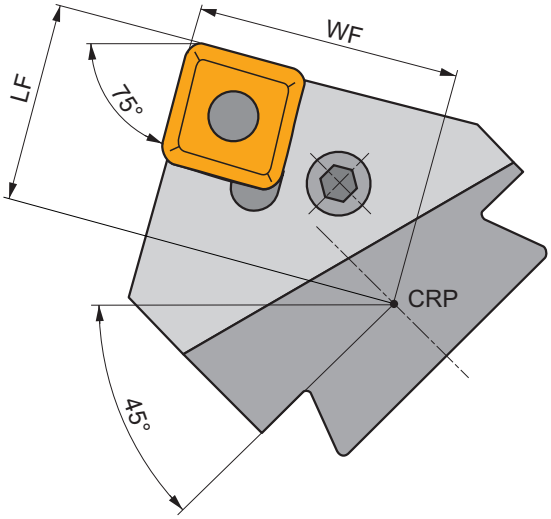
P

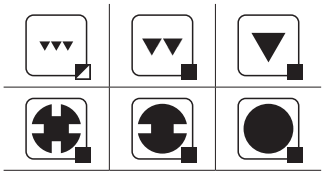


Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", угол в плане 75°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцев, точение фасок и конических поверхностей.









	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-SBNR 19**	47	36	-6	-6	1.51	GI026	PS50
	KHP-SBNR 25	47	36	-6	-6	1.47	GI027	PS60
	KHP-SBNR 2509	47	36	-6	-6	1.45	GI040	PS70
L	**KHP-SBNL 19**	47	36	-6	-6	1.92	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..

				Nm					
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-SSN(RL)

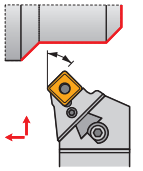
PRAMET

P

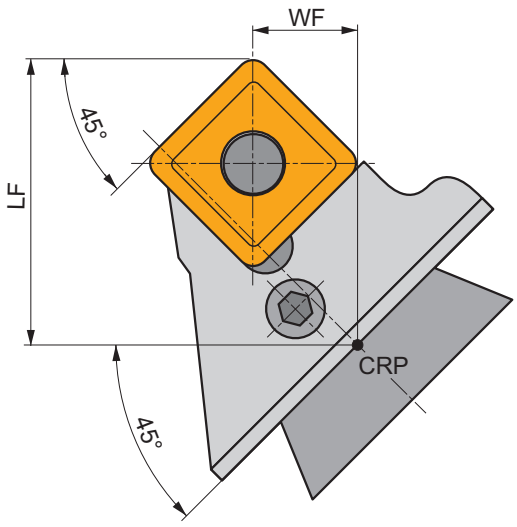


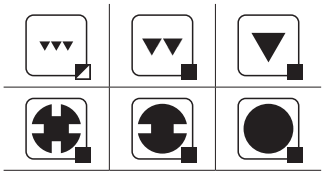
Сменная головка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста", угол в плане 45°. Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий. Продольное точение без уступов, подрезка торцев, точение фасок и конических поверхностей.



DKHR+KHP-SSNR







	Product	WF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHP-SSNR 25	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	KHP-SSNL 25	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI027	SN.. 2507..

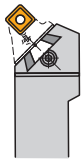
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0 Nm	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

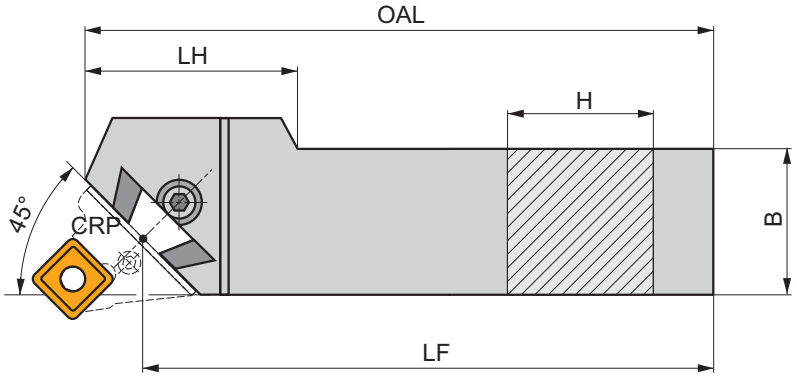
DKH(RL)

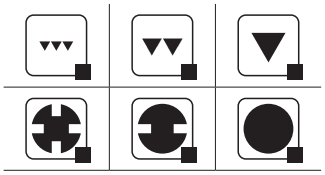


Державка для сменных головок KHP/KHS

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







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

P M K N S H

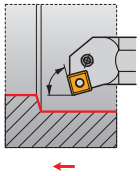
PRAMET

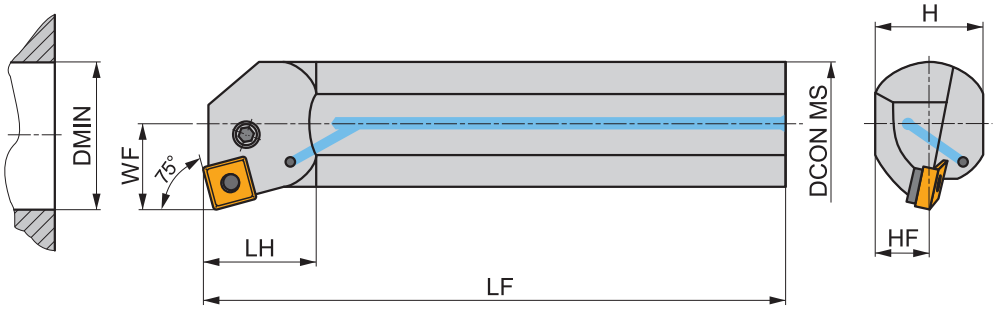
P

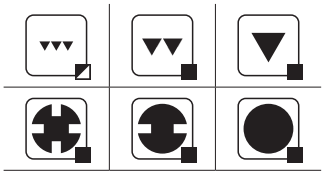


Державка для внутреннего точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с углом в плане 75° для наружного точения с креплением негативных пластин SN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения фасок.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A32S-PSKNR 12**	32	39	22	30	–	250	-10	-6	✓	1.45	GI029	PS06
	A40T-PSKNR 15	40	48	27	37	–	300	-11	-6	✓	2.90	GI082	PS04
	A50U-PSKNR 15	50	61	35	47	–	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS07
L	**A50U-PSKNL 15**	50	61	35	47	–	350	-11	-6	✓	5.20	GI082	PS04

GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..
GI026	SN.. 1906..

				Nm					
PS04	PSS 515	CL 016	CS 618	3.0	M 8x1	22.5	TR 15	MT 07	HXK 3
PS06	PSS 512	CL 312	CS 648	3.0	M 8x1	17	TR 12	MT 05	HXK 3
PS07	PSS 519	CL 219	CS 710	3.5	M 10x1	30.4	TR 29	MT 06	HXK 4

DTFN(RL) EXT

P M K N S H

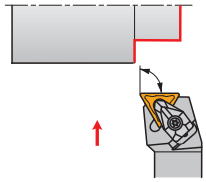
PRAMET

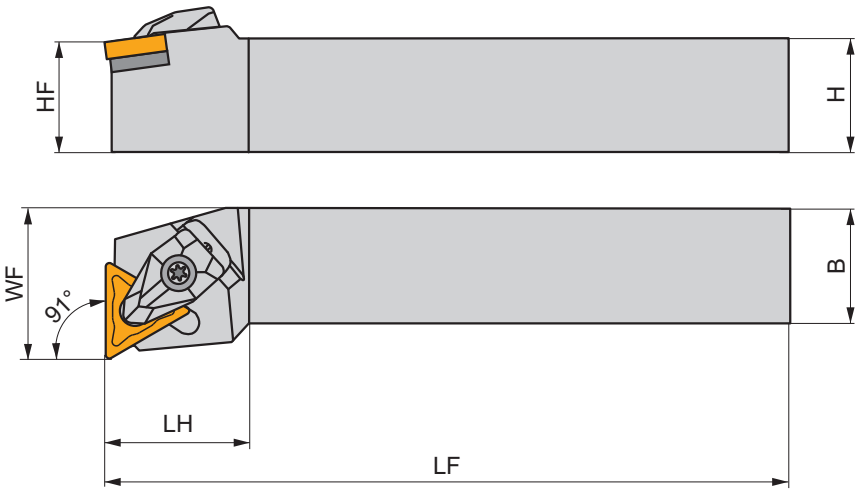
D

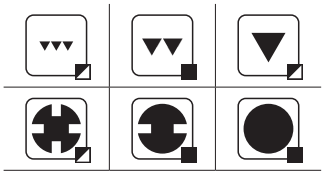


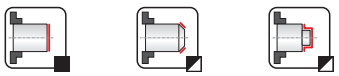
Державка для наружного точения с углом в плане 91° (торец) и пластинами TN..

Державка наружного точения с углом в плане 91° с креплением негативных пластин TN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения торцев с уступами, точения фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	**DTFNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	**DTFNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

DTGN(RL) EXT

P M K N S H

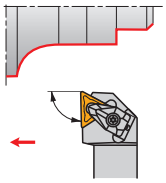
PRAMET

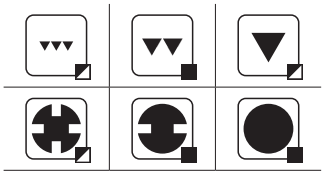
D

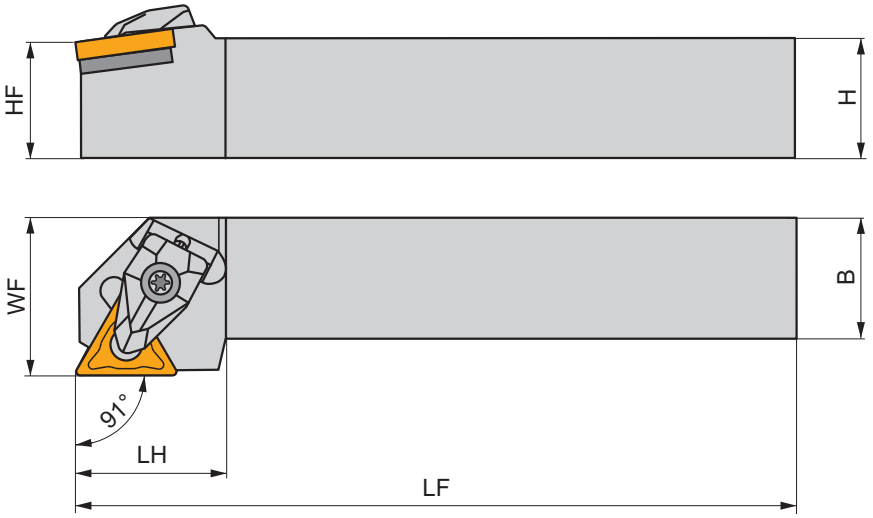


Державка для наружного точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка с углом в плане 91° для наружного точения с негативными пластинами TN.. и двойным прижимом. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок .









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.42	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.81	GI025	DT22
	DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.41	GI025	DT22
L	DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

MTJN(RL) EXT

P M K N S H

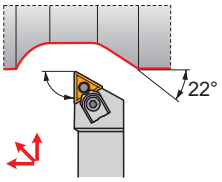
PRAMET

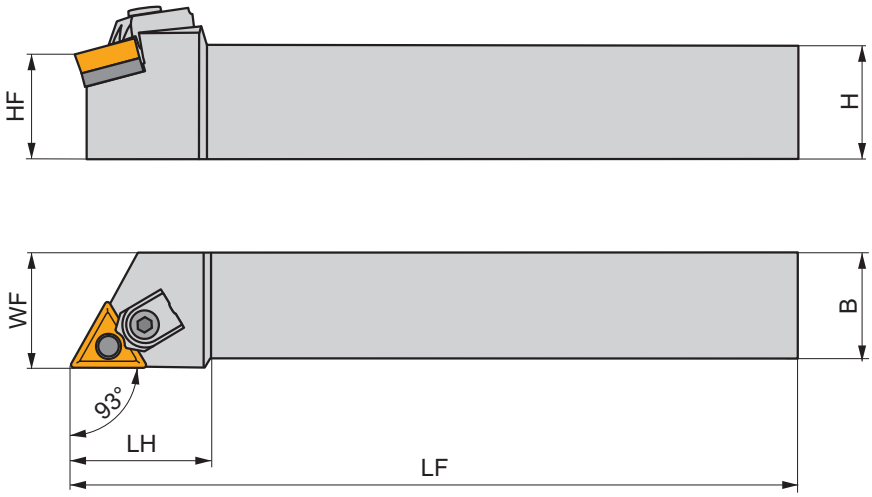
M

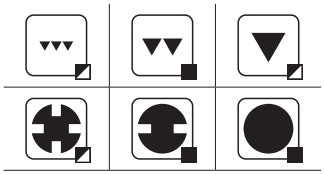


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..

Державка с углом в плане 93° для наружного точения с негативными пластинами TN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 22°.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	MTJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.76	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	MTJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	34.0	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42.0	-6	-6	1.37	GI025	MT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm				
MT16	UE 16	3.0	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5
MT22	UE 22	5.0	MTN 220612	UC 61	HS 94	HXK 5

PTFN(RL) EXT

P M K N S H

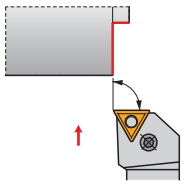
PRAMET

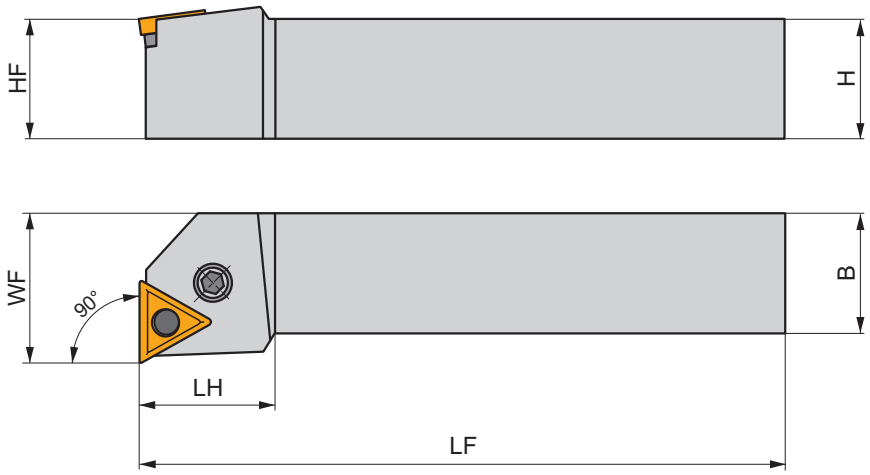
P

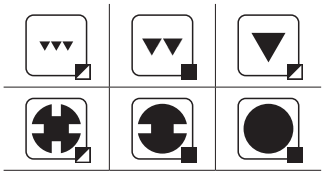


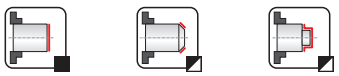
Державка для наружного точения с углом в плане 90° (торец) и пластинами TN..

Державка с углом в плане 90° для наружного точения с креплением негативных пластин TN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для подрезки торцев с уступами и обработки фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI024	PT01
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.75	GI024	PT01
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.05	GI025	PT02
	PTFNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.22	GI077	PT03
L	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.70	GI025	PT02
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36.0	-6	-6	1.14	GI025	PT02
	PTFNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.16	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

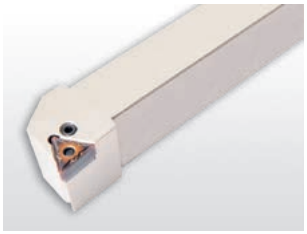
				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTGN(RL) EXT

P M K N S H

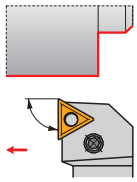
PRAMET

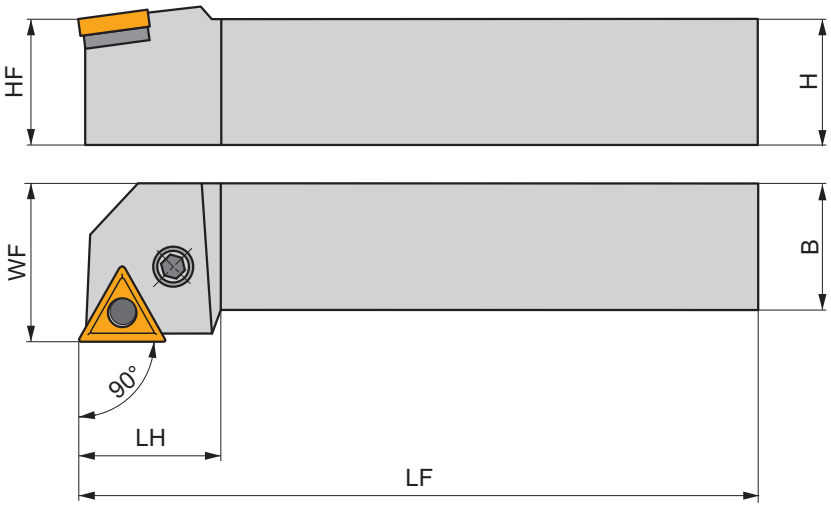
P

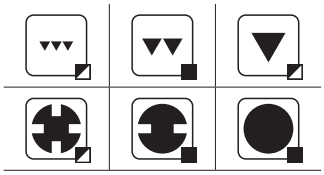


Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами TN..

Державка с углом в плане 90° для наружного точения с креплением негативных пластин TN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения без уступов, точения конусов, фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	PTGNR 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.20	GI024	PT01
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.73	GI024	PT01
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.35	GI025	PT02
	PTGNR 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.15	GI077	PT03
L	PTGNL 1616 H 16	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI024	PT01
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI024	PT01
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI025	PT02
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	28.0	-6	-6	1.34	GI025	PT02
	PTGNL 4040 S 27	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI077	PT03

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT03	PTS 427	CL 015	CS 708	3.0	M 8x1	23.5	TR 15	MT 07	HXK 3

PTTN(RL) EXT

P M K N S H

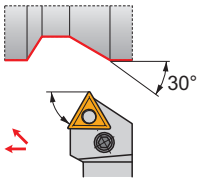
PRAMET

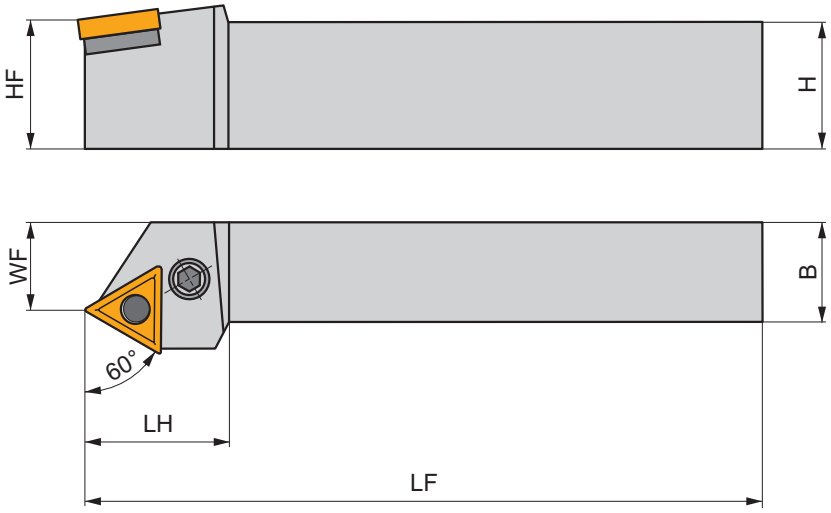
P

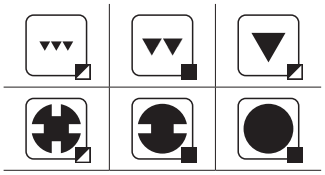


Державка для наружного точения с углом в плане 60° и пластинами TN..

Державка с углом в плане 60° для наружного точения с креплением негативных пластин TN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для продольного точения с уступами, точения конусов, фасок и фасонных поверхностей со вспомогательным углом менее 30°.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PTTNR 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.43	GI024	PT01
	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	28.0	-6	-6	0.63	GI024	PT01
	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	34.0	-6	-6	0.73	GI025	PT02
	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.07	GI025	PT02
L	PTTNL 2020 K 16	20	20	20	17	125	28.0	-6	-6	0.38	GI024	PT01
	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	34.0	-6	-6	1.04	GI025	PT02

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT02	PTS 422	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DTJN(RL) EXT

P M K N S H

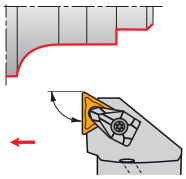
PRAMET

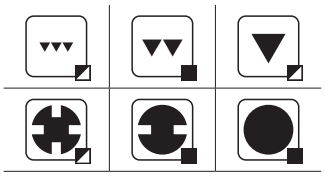
D

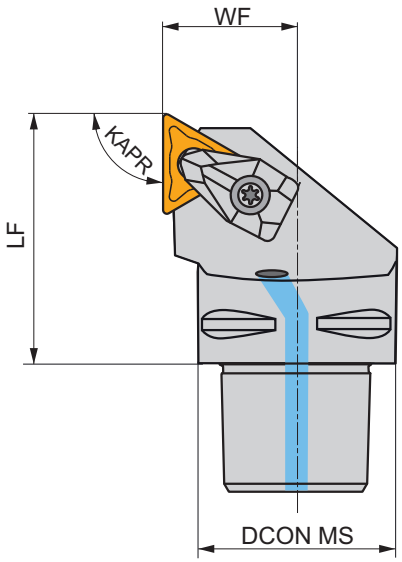


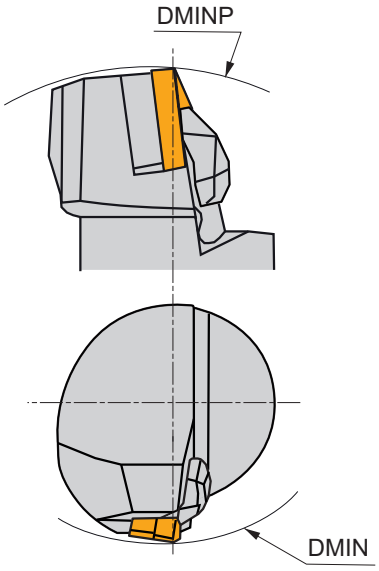
Державка ПКФ , быстросменная для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин TN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNR-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16
L	C4-DTJNL-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
	C5-DTJNL-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0.79	GI024	C-DT16

GI024	TN.. 1604..

C-DT16	DCS 09	1.7	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

P M K N S H

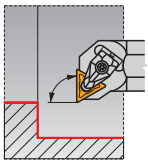
PRAMET

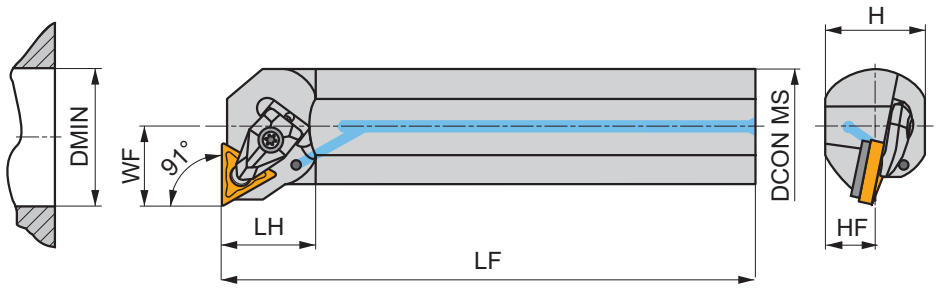
D

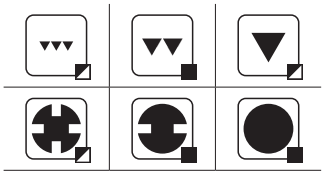


Державка для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка для внутреннего точения с креплением негативных пластин TN.. прижимом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 91° . Продольное точение с уступами, точение конуса и фаски.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32.0	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm			
DT22	DCS 12	3.9	DTS 315-04	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

PTFN(RL) INT

P M K N S H

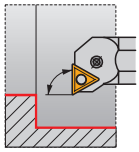
PRAMET

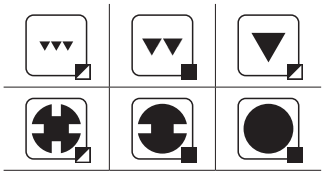
P

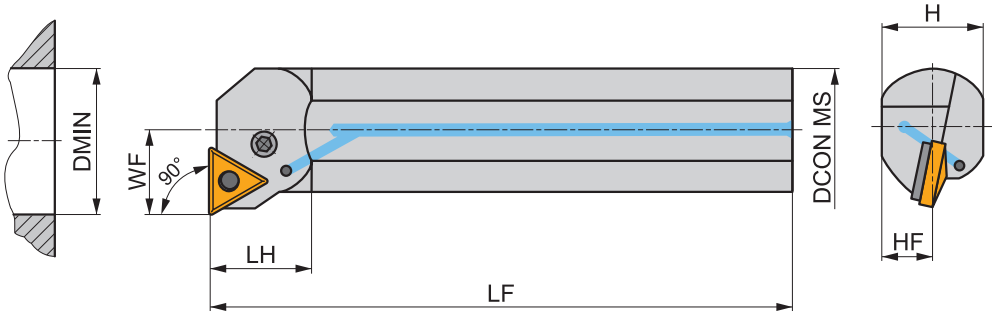


Державка для внутреннего точения с углом в плане 90° и пластинами TN..

Державка для внутреннего точения с креплением негативных пластин TN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 90° . Подходит для продольного точения без уступов, точения конуса, фаски.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A25R-PTFNR 16**	25	31	17	23	–	200	-13	-6	–	0.71	GI024	PT04
	A32S-PTFNR 16	32	39	22	30	–	250	-12	-6	✓	1.45	GI024	PT01
L	**A25R-PTFNL 16**	25	31	17	23	–	200	-13	-6	–	0.71	GI024	PT04

GI024	TN.. 1604..

				Nm					
PT01	PTS 416	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PT04	–	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2

C.-DTFN(RL) INT

P M K N S H

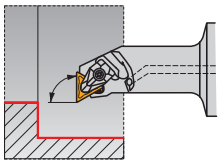
PRAMET

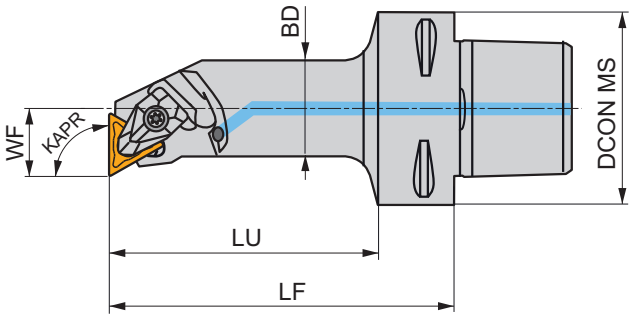
D

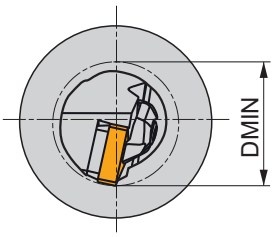


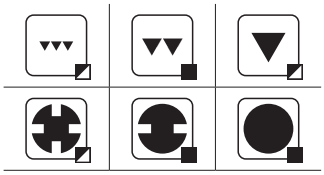
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка для внутреннего точения с креплением негативных пластин TN.. прижимом и правосторонней конструкцией, угол в плане 91° и внутренний подвод СОЖ, Продольное точение с уступами, точение конуса и фаски. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ).











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0.51	GI024	DTI16

GI024	TN.. 1604..

DTI16	DCS 09	1.7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

DVJN(RL) EXT

P M K N S H

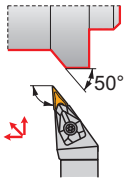
PRAMET

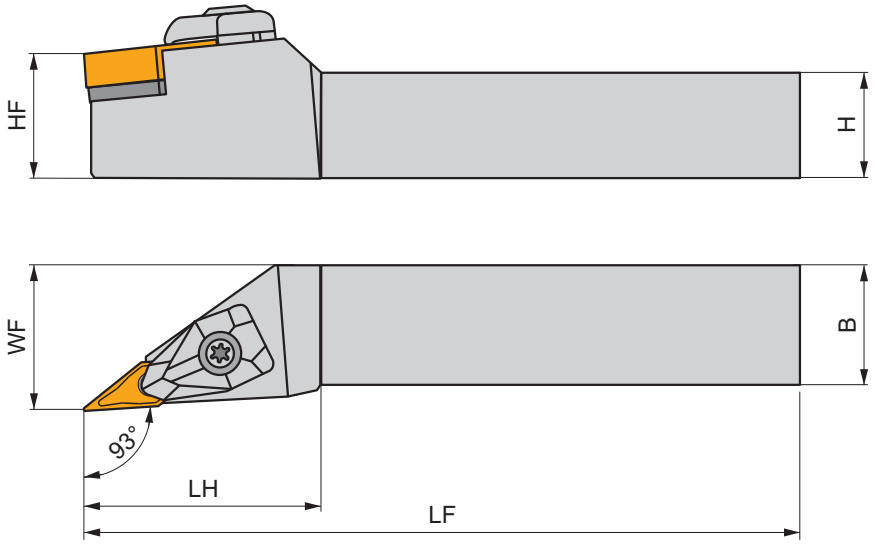
D

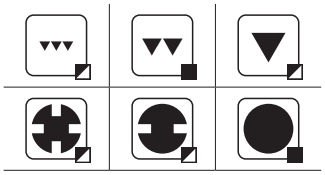


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин VN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)			
R	DVJNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.74	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	DVJNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DVPN(RL) EXT

P M K N S H

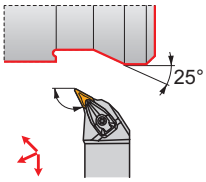
PRAMET

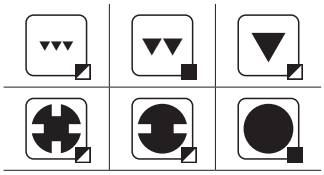
D

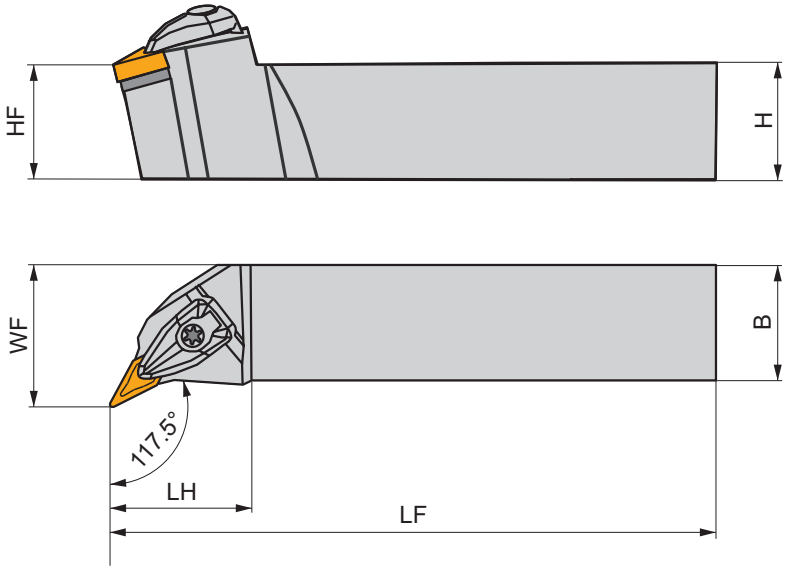


Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VN..

Державка с углом в плане 117.5° для наружного точения с негативными пластинами VN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DVPNR 2525 M 16**	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
L	**DVPNL 2525 M 16**	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT

P M K N S H

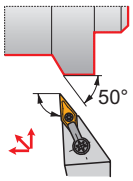
PRAMET

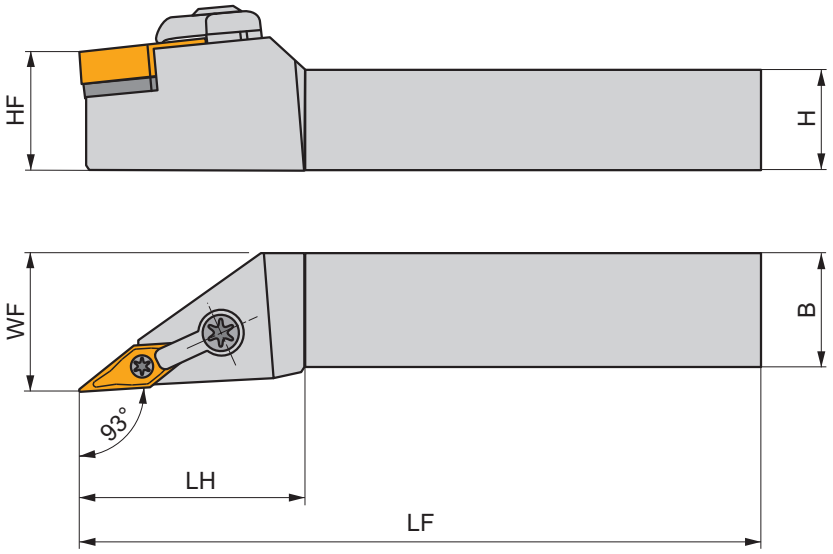
M

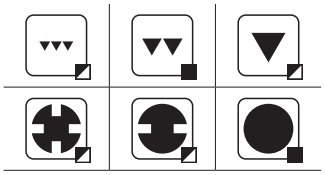


Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка с углом в плане 93° для наружного точения с негативными пластинами VN.. Правостороннее/левостороннее исполнение. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки со вспомогательным углом менее 50°.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	MVJNR 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	MVJNL 2020 K 16-A	20	20	20	25	125	41.0	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41.0	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41.0	-4.5	-13.5	0.99	GI048	MV2

GI048	VN.. 1604..

				Nm		Nm	
MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

C.-DVJN(RL) EXT

P M K N S H

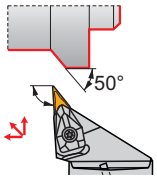
PRAMET

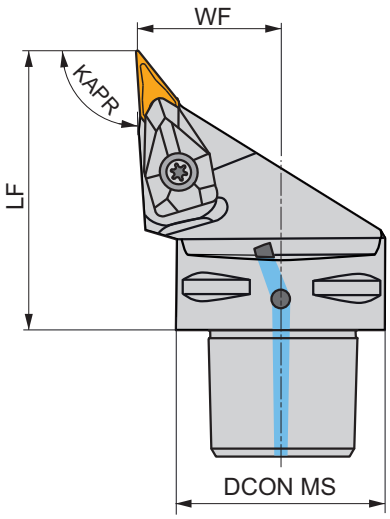
D

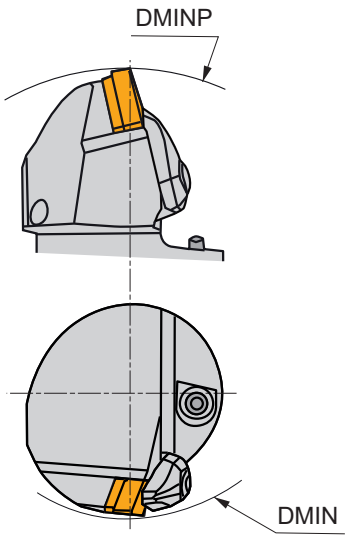


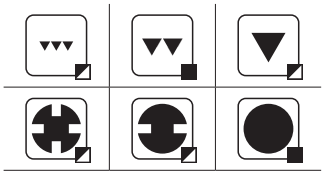
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка наружного точения с углом в плане 93° с креплением негативных пластин VN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного точения с уступами, точения фасок и копировальной обработки. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DVJNR-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNR-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.47	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNR-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2
L	C4-DVJNL-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0.45	GI048	C-DV16-1
	C5-DVJNL-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0.71	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

GI048	VN.. 1604..

		Nm				
C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

DVUN(RL) INT

P M K N S H

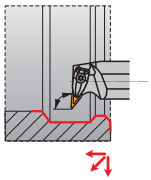
PRAMET

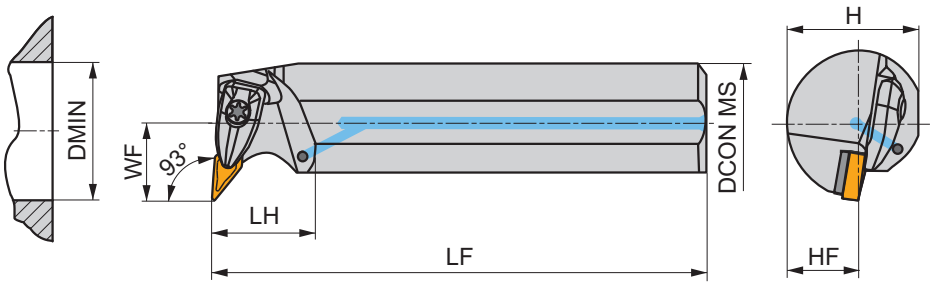
D

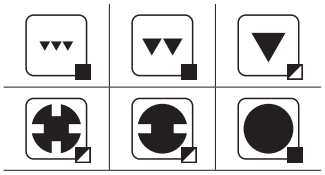


Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. прижимом и правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренний подвод СОЖ, угол в плане 93°.







	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A40T-DVUNR 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L	A40T-DVUNL 16	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-9	-6	✓	2.58	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DWLN(RL) EXT

P M K N S H

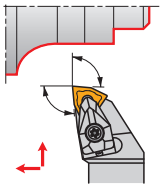
PRAMET

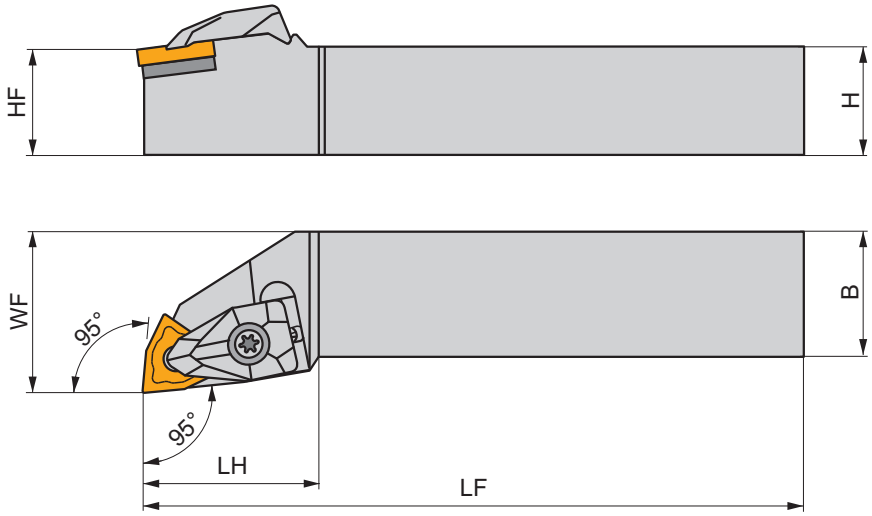
D

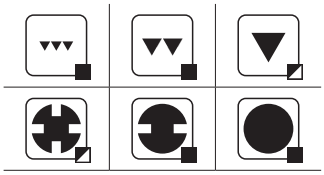


Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин WN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO	kg			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)				
R	DWLNR 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNR 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.75	GI028	DW06	–
	DWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.06	GI166	DW10	–
	DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.40	GI167	DW13	–
	DWLNR 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.19	GI167	DW13	–
L	DWLNL 1616 H 06	16	16	16	20	100	26.4	-6	-6	0.22	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 06	20	20	20	25	125	27.1	-6	-6	0.41	GI028	DW06	–
	DWLNL 2525 M 06	25	25	25	32	150	27.1	-6	-6	0.76	GI028	DW06	–
	DWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	34.3	-6	-6	0.43	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	35.0	-6	-6	0.74	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35.0	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38.0	-6	-6	1.14	GI166	DW10	–
	DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40.0	-6	-6	1.43	GI167	DW13	–
	DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41.0	-6	-6	3.17	GI167	DW13	–

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

		Nm				
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT

P M K N S H

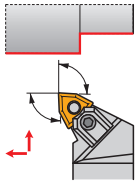
PRAMET

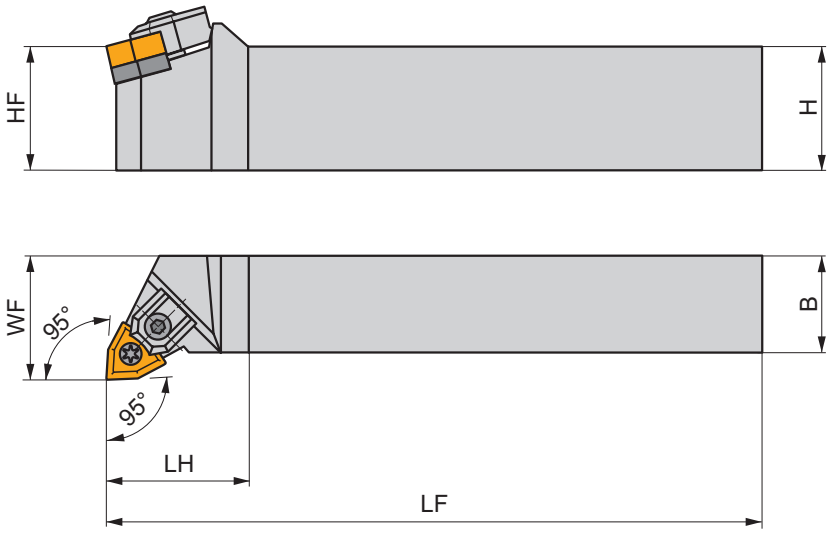
M

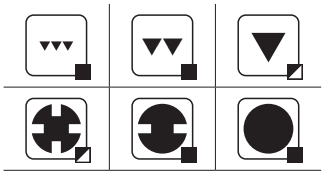


Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин WN.. прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, фасок.









	Product	H (mm)	B (mm)	HF (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MWLNR 2525 M 08**	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.73	GI072	MW02
	MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.09	GI072	MW02
	MWLNR 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02
L	**MWLNL 2525 M 08**	25	25	25	32	150	34.0	-6	-6	0.78	GI072	MW02
	MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.02	GI072	MW02
	MWLNL 4040 S 08	40	40	40	50	250	45.0	-6	-6	3.14	GI072	MW02

GI072	WN.. 0804..

MW02	UE 11	4.0 Nm	MWS 433	UC 61	HS 94	HXK 5

PWLN(RL) EXT

P M K N S H

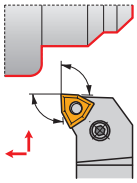
PRAMET

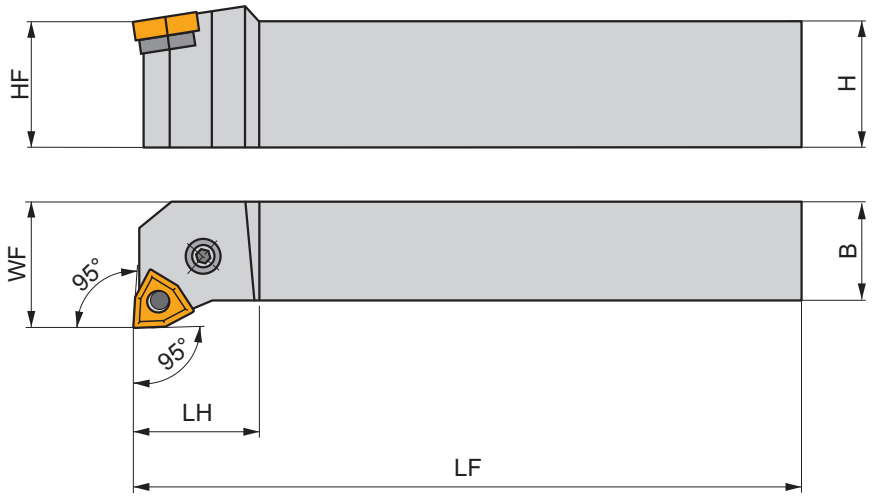
P

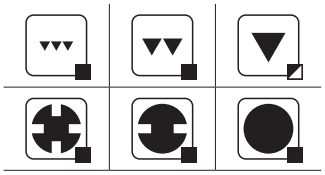


Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин WN.. рычагом, правосторонней/левосторонней конструкцией. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, фасок.









	Product	H	B	HF	WF	LF	LH	LAMS	GAMO			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)	kg		
R	**PWLNR 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.22	GI028	PW01
	PWLNR 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.40	GI028	PW01
	PWLNR 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.41	GI072	PW02
	PWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.76	GI072	PW02
	PWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02
L	**PWLNL 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	22.0	-6	-6	0.21	GI028	PW01
	PWLNL 2020 K 0604	20	20	20	25	125	22.0	-6	-6	0.41	GI028	PW01
	PWLNL 2525 M 0604	25	25	25	32	150	25.0	-6	-6	0.75	GI028	PW01
	PWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	28.0	-6	-6	0.40	GI072	PW02
	PWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	28.0	-6	-6	0.74	GI072	PW02
	PWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	34.0	-6	-6	1.05	GI072	PW02

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3

C.-DWLN(RL) EXT

P M K N S H

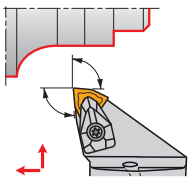
PRAMET

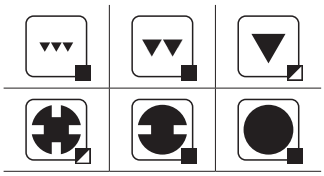
D

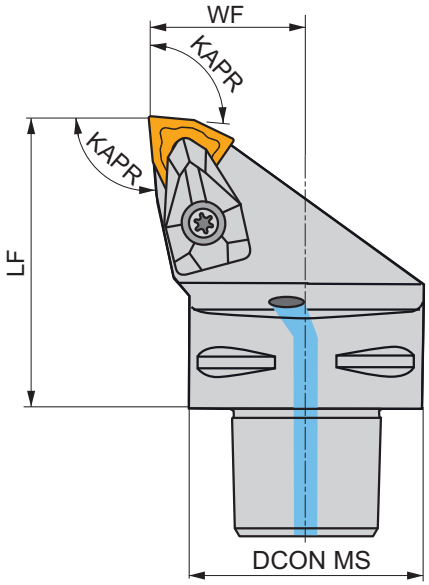


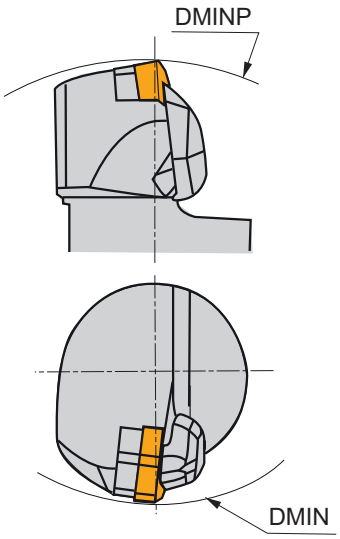
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

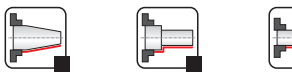
Державка наружного точения с углом в плане 95° с креплением негативных пластин WN.. двойным прижимом, правосторонней/левосторонней конструкцией и внутренним подводом СОЖ. Применяется для точения конусов, продольного и торцевого точения, копировальной обработки и фасок. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ)











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	DMINP (mm)	WF (mm)	LF (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DWLNR-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNR-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNR-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.74	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNR-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004
L	C4-DWLNL-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.43	GI028	C-DW06	–
	C4-DWLNL-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0.42	GI072	C-DW08-1	AT004
	C5-DWLNL-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.76	GI072	C-DW08-2	AT004
	C6-DWLNL-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm				
C-DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

DWLN(RL) INT

P M K N S H

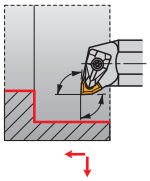
PRAMET

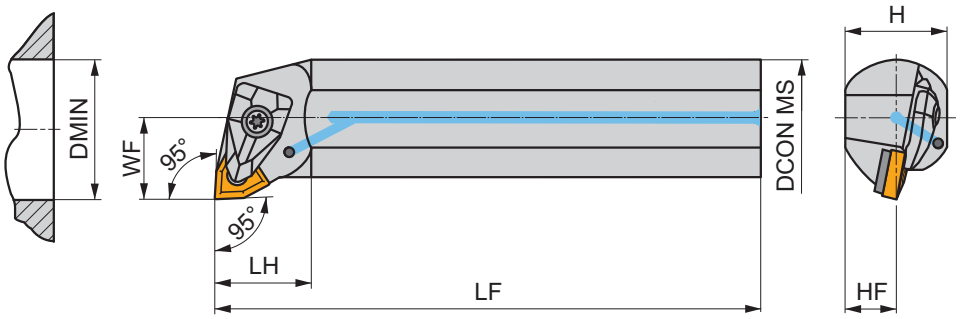
D

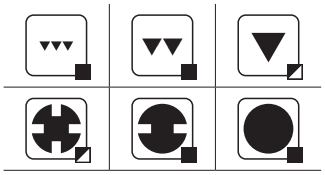


Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин WN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и уголом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DWLNR 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNR 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNR 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNR 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNR 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLNL 06	25	32	17	23	11.5	300	31.0	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNL 08	25	33	17	23	11.5	300	31.0	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNL 08	32	40	22	30	15	300	33.0	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNL 08	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNL 08	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-11	-6	✓	5.25	GI072	DW08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

		Nm			
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PWLN(RL) INT

P M K N S H

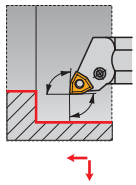
PRAMET

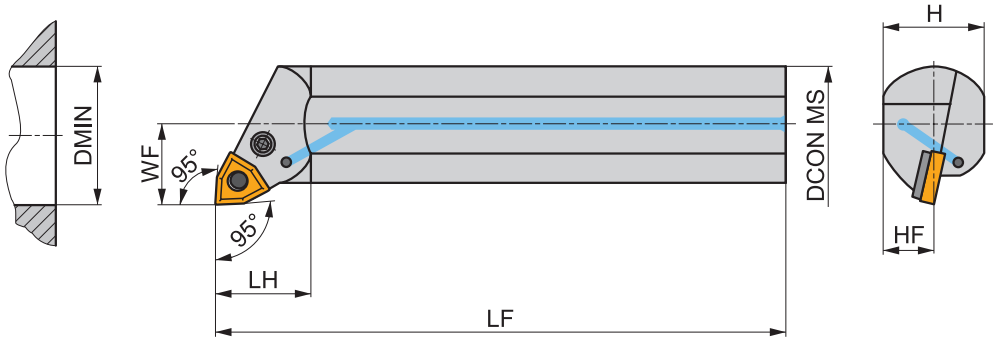
P

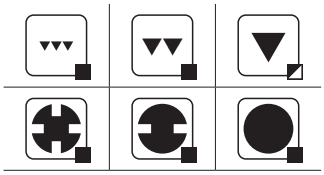


Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин WN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PWLNR 0604	16	20	11	15	–	150	-18	-4	✓	0.24	GI028	PT04
	A20Q-PWLNR 0604	20	27	13	18	–	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLNR 0604	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.72	GI028	PW01
	A32S-PWLNR 0604	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.30	GI028	PW01
	A25R-PWLNR 08	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.66	GI072	PC06
	A32S-PWLNR 08	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.46	GI072	PW02
	A40T-PWLNR 08	40	48	27	37	–	300	-12	-4	✓	2.40	GI072	PW02
	A50U-PWLNR 08	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02
	A60V-PWLNR 08	60	80	43	57	–	400	-12	-4	–	8.10	GI072	PW02
L	A16M-PWLNL 0604	16	20	11	15	–	150	-18	-4	✓	0.22	GI028	PT04
	A20Q-PWLNL 0604	20	27	13	18	–	180	-18	-4	✓	0.36	GI028	PT04
	A25R-PWLNL 0604	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.71	GI028	PW01
	A25R-PWLNL 08	25	31	17	23	–	200	-14	-4	✓	0.71	GI072	PC06
	A32S-PWLNL 08	32	39	22	30	–	250	-12	-4	✓	1.43	GI072	PW02
	A40T-PWLNL 08	40	48	27	37	–	300	-12	-4	–	2.70	GI072	PW02
	A50U-PWLNL 08	50	61	35	47	–	350	-12	-4	✓	4.88	GI072	PW02

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW01	PWS 007	CL 009	CS 606	2.0	M 6x1	16.7	TR 09	MT 04	HXK 2.5
PW02	PWS 008	CL 012	CS 608	3.0	M 8x1	20.7	TR 12	MT 05	HXK 3
PT04	–	CL 216	CS 605	1.4	M 5x1	12	–	–	HXK 2
PC06	–	CL 212	CS 626	2.0	M 6x1	13.4	–	–	HXK 2.5

C.-DWLN(RL) INT

P M K N S H

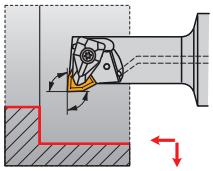
PRAMET

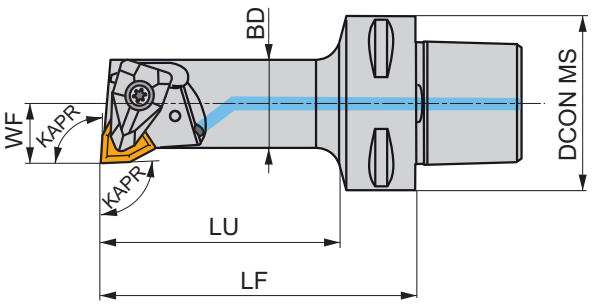
D

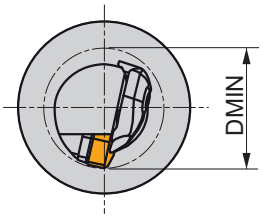


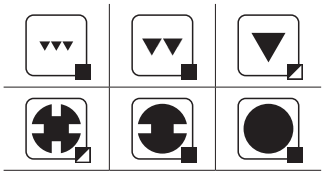
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка для внутренней обработки с креплением негативных пластин WN.. рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией и углом в плане 95°, внутренний подвод СОЖ. Точение внутреннего конуса, продольное точение с уступами, фаски. Крепление ПКФ.











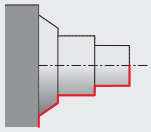
	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LU (mm)	BD (mm)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DWLNR-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLNR-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08
L	C4-DWLNL-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
	C4-DWLNL-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

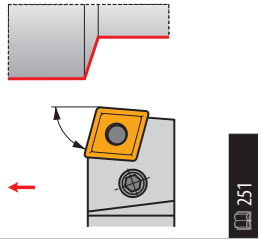
		Nm			
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DWI08	DCS 12	3.9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

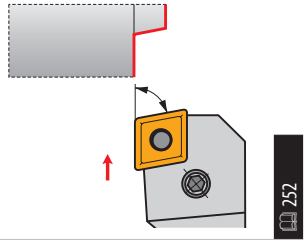
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



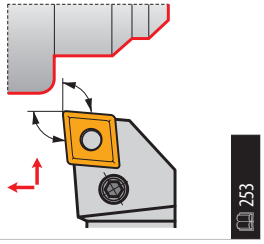
PCBN(RL) EXT 75°
CN..



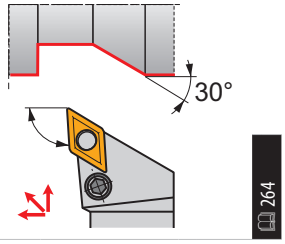
PCKN(RL) EXT 75°
CN..



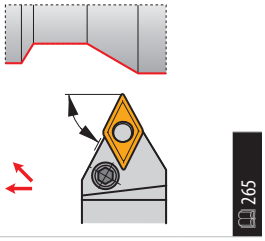
PCLN(RL) EXT 95°
CN..



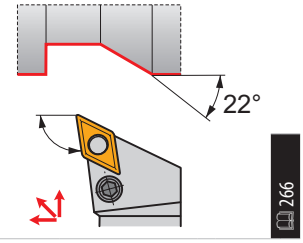
PDJN(RL) EXT 93°
DN..



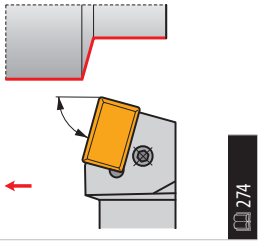
PDNN(RL) EXT 62°30´
DN..



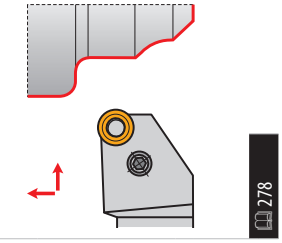
PDXN(RL) EXT 98°
DN..



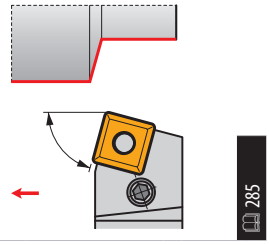
PLBN(RL) EXT 75°
LN..



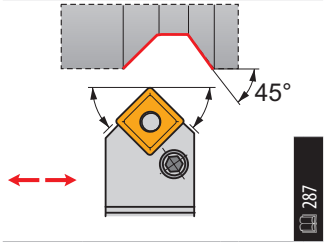
PRSN(RL) EXT
RN..



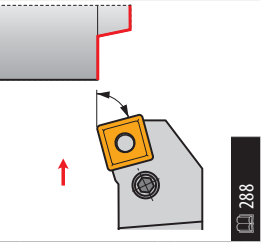
PSBN(RL) EXT 75°
SN..



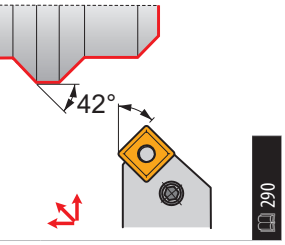
PSDNN EXT 45°
SN..



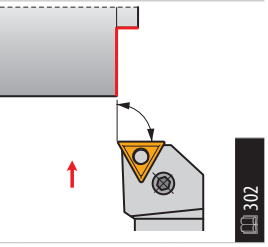
PSKN(RL) EXT 75°
SN..



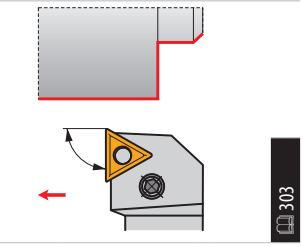
PSSN(RL) EXT 45°
SN..



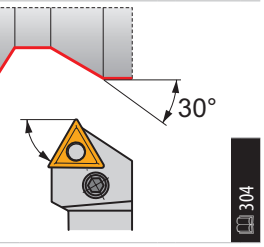
PTFN(RL) EXT 90°
TN..



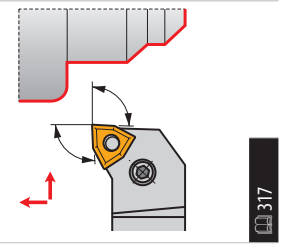
PTGN(RL) EXT 90°
TN..



PTTN(RL) EXT 60°
TN..

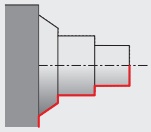


PWLN(RL) EXT 95°
WN..

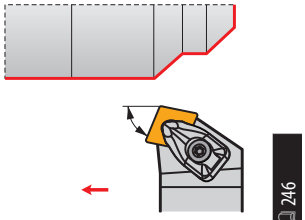


НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

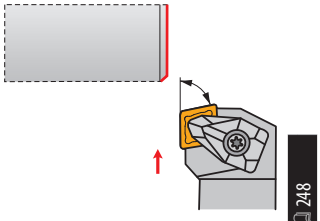
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



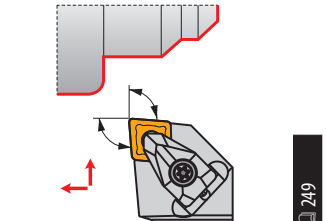
DCBN(RL) EXT 75°
CN..



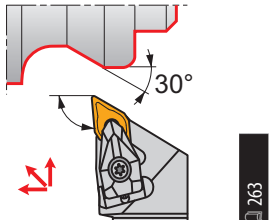
DCKN(RL) EXT 75°
CN..



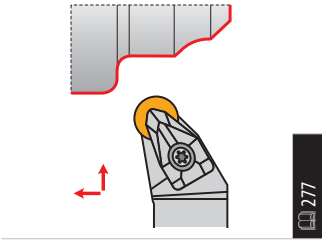
DCLN(RL) EXT 95°
CN..



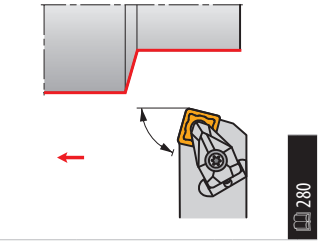
DDJN(RL) EXT 93°
DN..



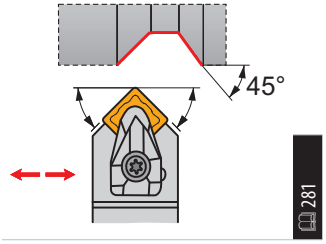
DRSN(RL) EXT
RN..



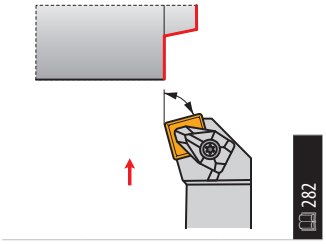
DSBN(RL) EXT 45°
SN..



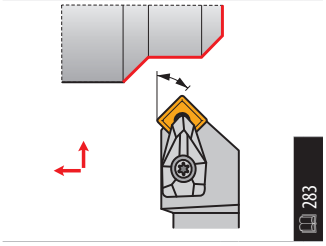
DSDNN EXT 45°
SN..



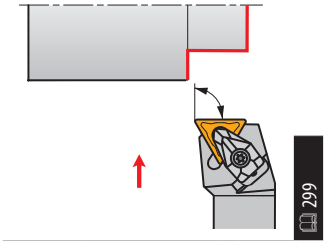
DSKN(RL) EXT 75°
SN..



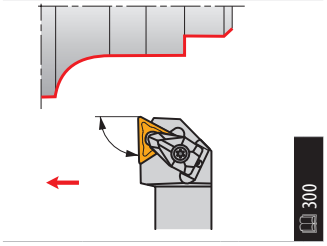
DSSN(RL) EXT 45°
SN..



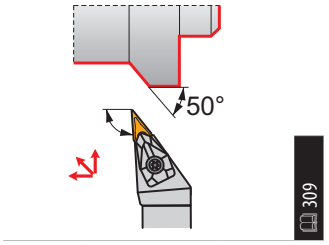
DTFN(RL) EXT 90°
TN..



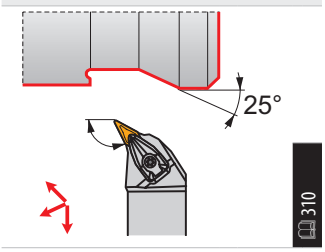
DTGN(RL) EXT 90°
TN..



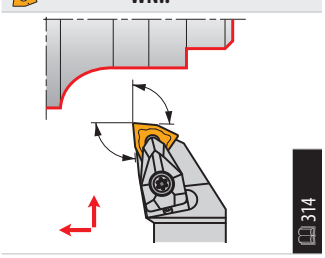
DVJN(RL) EXT 93°
VN..



DVPN(RL) EXT 62°30′
VN..

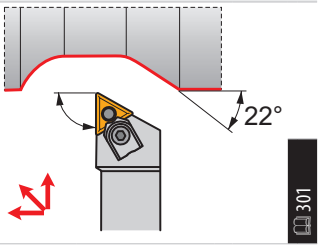


DWLN(RL) EXT 95°
WN..

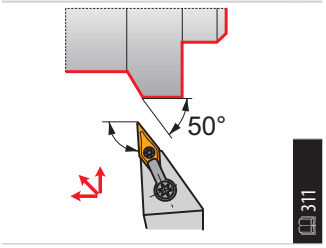


M СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

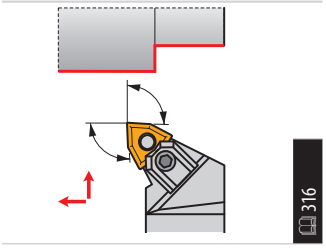
MTJN(RL) EXT 93°
TN..



MVJN(RL) EXT 93°
VN..



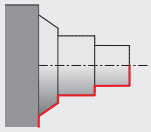
MWLN(RL) EXT 95°
WN..



KHP / DKH СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

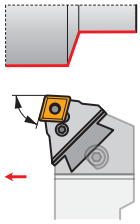
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

СБОРНЫЕ ДЕРЖАВКИ С ГОЛОВКАМИ (KH)



KHP-CBNR 75°

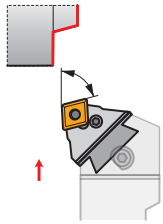
CN..



256

KHP-CBNL 75°

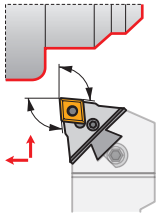
CN..



256

KHP-CLNR/L 95°

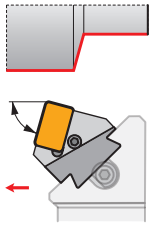
CN..



257

KHP-LBNR 75°

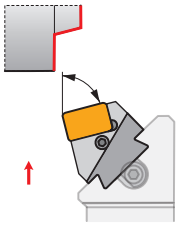
LN..



275

KHP-LBNL 75°

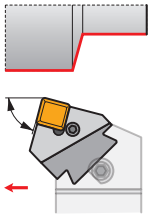
LN..



275

KHP-SBNR 75°

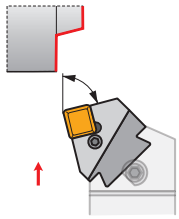
SN..



295

KHP-SBNL 75°

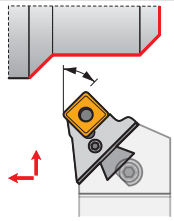
SN..



295

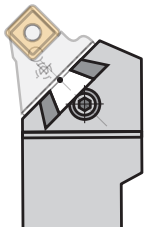
KHP-SSNR/L 45°

SN..



296

DKH(RL)

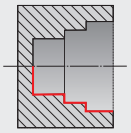


258, 276, 297

P СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

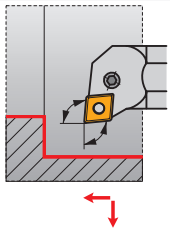
РАСТАЧИВАНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



PCLN(RL) INT 95°

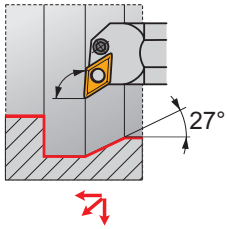
CN..



260

PDUN(RL) INT 93°

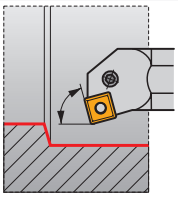
DN..



271

PSKN(RL) INT 93°

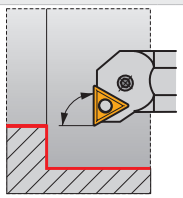
SN..



298

PTFN(RL) INT 90°

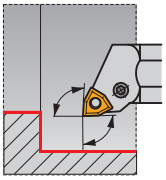
TN..



307

PWLN(RL) INT 95°

WN..

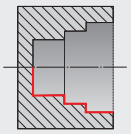


320

D СИСТЕМА КРЕПЛЕНИЯ ПЛАСТИНЫ

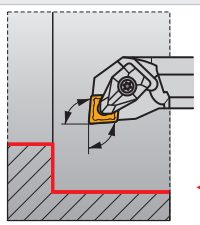
РАСТАЧИВАНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



DCLN(RL) INT 95°

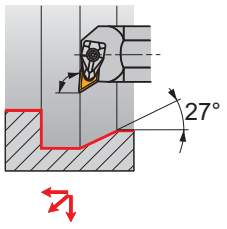
CN..



259

DDUN(RL) INT 93°

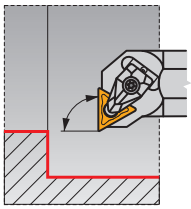
DN..



270

DTFN(RL) INT 90°

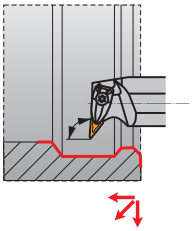
TN..



306

DVUN(RL) INT

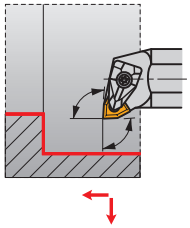
VN..



313

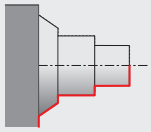
DWLN(RL) INT 95°

WN..

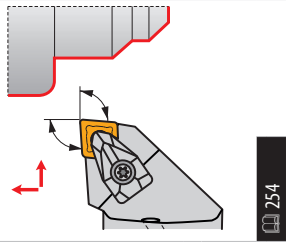


319

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ PSC
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)

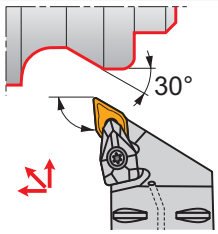


C.-DCLN(RL) EXT 95°
CN..



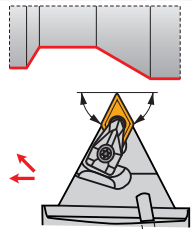
254

C.-DDJN(RL) EXT 93°
DN..



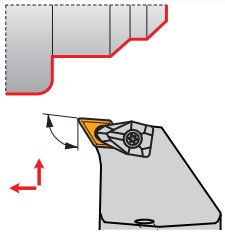
267

C.-DDNNN EXT 62.5°
DN..



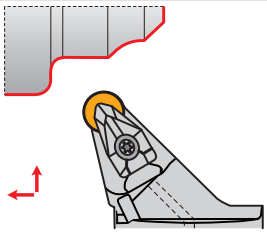
268

C.-DDUN(RL) EXT 93°
DN..



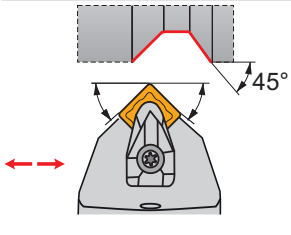
269

C.-DRSN(RL) EXT
RN..



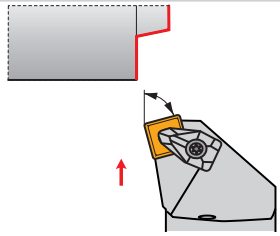
279

C.-DSDNN EXT 45°
SN..



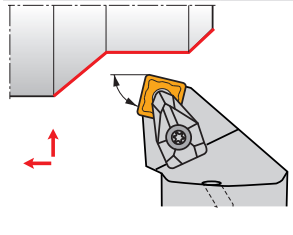
291

C.-DSKN(RL) EXT 75°
SN..



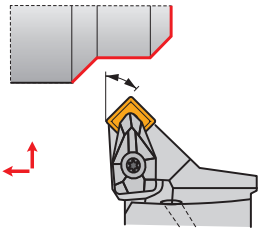
292

C.-DSRN(RL) EXT 75°
SN..



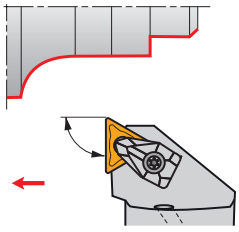
293

C.-DSSN(RL) EXT 45°
SN..



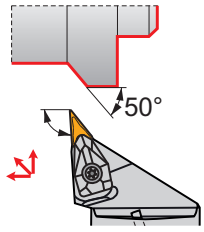
294

C.-DTJN(RL) EXT 93°
TN..



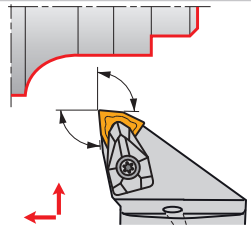
305

C.-DVJN(RL) EXT 93°
VN..



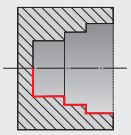
312

C.-DWLN(RL) EXT 95°
WN..

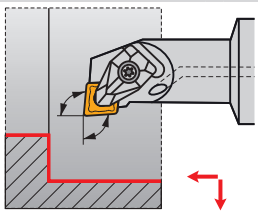


318

РАСТАЧИВАНИЕ PSC
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)

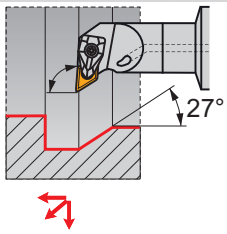


C.-DCLN(RL) INT 95°
CN..



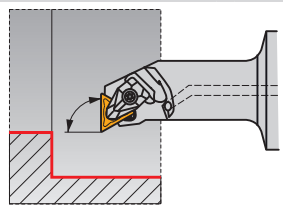
262

C.-DDUN(RL) INT 93°
DN..



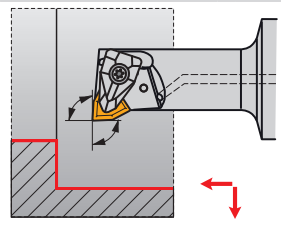
272

C.-DTFN(RL) INT 91°
TN..



308

C.-DWLN(RL) INT 95°
WN..



321

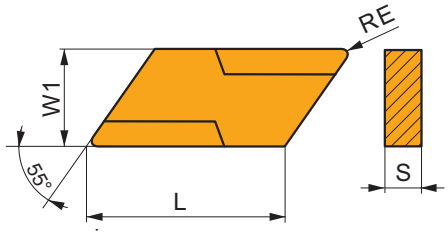


ДРУГИЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ И БЕЗВОЛЬФРАМОВЫЕ ПЛАСТИНЫ

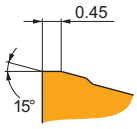
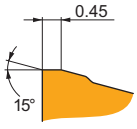
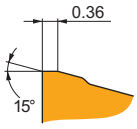
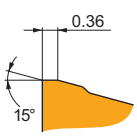
KNUX

PRAMET

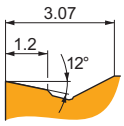
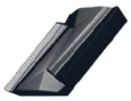
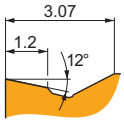
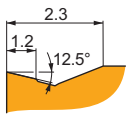
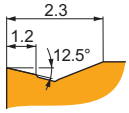
	W1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	19.50	4.76



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
L-22 геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
KNUX 160405L-22:T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-22:T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-22:T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
R-22 геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
KNUX 160405R-22:T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-22:T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-22:T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
L-32 геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
KNUX 160405L-32:T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405L-32:T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410L-32:T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																			
R-32 геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
KNUX 160405R-32:T5315	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405R-32:T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9325	1.0	175	0.32	2.7	105	0.29	2.7	165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410R-32:T9335	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

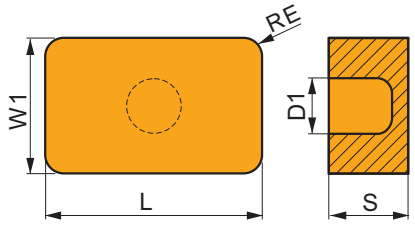
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
ER-72 геометрия с правосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.																			
KNUX 160405ER-72:T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405ER-72:T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–
 																			
EL-72 геометрия с левосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.																			
KNUX 160405EL-72:T5315	0.5	250	0.20	2.0	–	–	–	235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9325	0.5	215	0.20	2.0	125	0.18	2.0	200	0.20	2.0	–	–	–	45	0.16	1.6	–	–	–
KNUX 160405EL-72:T9335	0.5	185	0.20	2.0	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.16	1.6	–	–	–
 																			
ER-73 геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
KNUX 160405SR-73:6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73:6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73:T5315	1.0	235	0.40	3.0	–	–	–	220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
EL-73 геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
KNUX 160405SL-73:6640	0.5	150	0.25	3.0	90	0.23	3.0	140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SL-73:6640	1.0	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

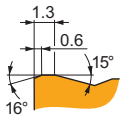
LNUX 40, LN.X 50

PRAMET

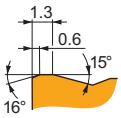
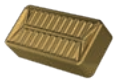
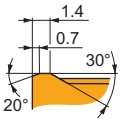
	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
LN.X геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
LNUX 40-1129003:6630	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 40-1129003:T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 40-1129003:T9335	3.2	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

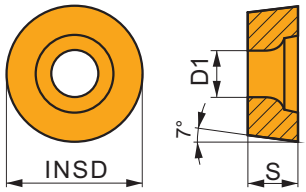
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
LN.X геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
LNUX 50-1275000:6630	3.2	45	1.35	25.0	–	–	–	40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LNUX 50-1275000:T9325	3.2	55	1.35	25.0	–	–	–	50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
LN.X геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
LNMX 501432E:T9335	3.2	45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

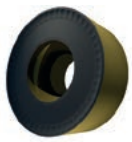
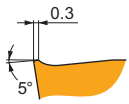
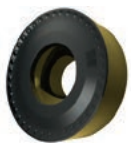
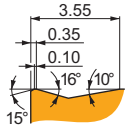
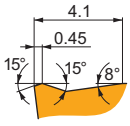
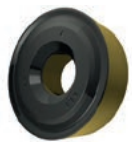
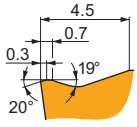
RCMT

PRAMET

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1606	16.000	5.50	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	8.60	7.94
3009	30.000	10.00	9.53

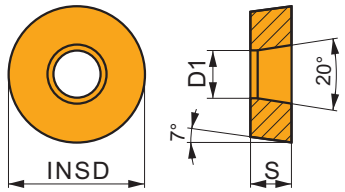


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

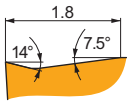
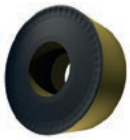
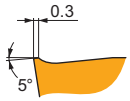
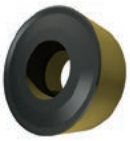
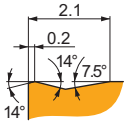
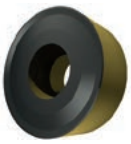
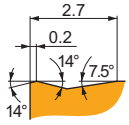
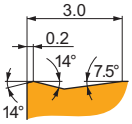
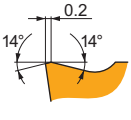
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
37 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
RCMT 1606MOS-37:T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1606MOS-37:T9415	–	200	0.60	3.0	–	–	–	190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
371 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
RCMT 2006MOS-371:T9325	–	125	0.80	3.0	–	–	–	115	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 2006MOS-371:T9415	–	185	0.80	3.0	–	–	–	175	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
372 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
RCMT 2507MOS-372:T9325	–	90	0.80	3.0	–	–	–	85	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RR4 Геометрия для тяжелой грубой обработки и непрерывного и тяжелого прерывистого резания.																			
RCMT 3009MO-RR4:T9310	–	90	1.10	4.0	–	–	–	85	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 3009MO-RR4:T9315	–	85	1.10	4.0	–	–	–	80	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 3009MO-RR4:T9415	–	95	1.10	4.0	–	–	–	90	1.10	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCMX

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1003	10.000	3.60	3.18
1204	12.000	4.20	4.76
1606	16.000	5.20	6.35
2006	20.000	6.50	6.35
2507	25.000	7.20	7.94
3209	32.000	9.50	9.53



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
RCMX 1003MOS-31:T9325	–	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RCMX 1606MOS-37:T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-37:T9415	–	200	0.60	3.0	–	–	–	190	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006MOS-37:6630	–	135	0.60	3.0	–	–	–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507MOS-37:6630	–	90	0.60	3.0	–	–	–	85	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RCMX 1204MOS-321:T9325	–	120	1.00	3.0	–	–	–	110	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1204MOS-321:T9415	–	170	1.00	3.0	–	–	–	160	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RCMX 1606MOS-331:6630	–	100	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9325	–	105	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 1606MOS-331:T9415	–	155	1.20	3.5	–	–	–	145	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RCMX 2006MOS-341:6630	–	105	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006MOS-341:6640	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
RCMX 2507MOS-351:6630	–	70	1.00	3.5	–	–	–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507MOS-351:6640	–	60	1.00	3.5	–	–	–	55	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

31 геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.

37 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

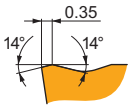
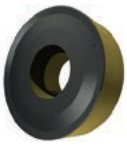
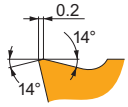
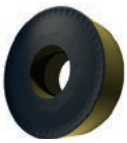
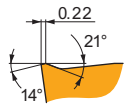
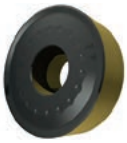
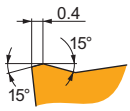
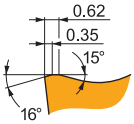
321 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

331 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

341 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

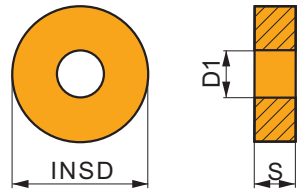
351 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.

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

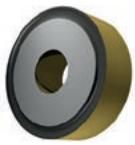
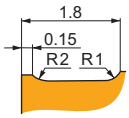
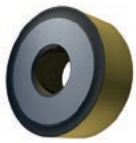
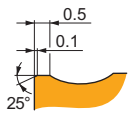
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  HFC S	**361** геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																		
RCMX 3209M0S-361:6640	–	50	1.40	4.5	–	–	–	45	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  HFC S	**RF1** геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																		
RCMX 2006M0-RF1:T5305	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9310	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9315	–	100	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9325	–	90	0.80	3.5	–	–	–	85	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RF1:T9415	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T8345	–	45	1.00	3.5	–	–	–	40	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9310	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9335	–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1:T9415	–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  HFC S	**RM1** геометрия для чистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																		
RCMX 2006M0-RM1:T9310	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9335	–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2006M0-RM1:T9415	–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9310	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9335	–	80	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1:T9415	–	100	1.00	3.5	–	–	–	95	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  HFC S	**RM2** геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																		
RCMX 2507M0-RM2:T9310	–	90	1.10	3.5	–	–	–	85	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM2:T9325	–	75	1.10	3.5	–	–	–	70	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM2:T9415	–	95	1.10	3.5	–	–	–	90	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T5315	–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9310	–	90	1.00	4.5	–	–	–	85	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9315	–	85	1.00	4.5	–	–	–	80	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9325	–	75	1.00	4.5	–	–	–	70	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9335	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2:T9415	–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  HFC P	**RR2** геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																		
RCMX 3209M0-RR2:T9315	–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.70	2.0
RCMX 3209M0-RR2:T9415	–	70	1.40	4.5	–	–	–	65	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.70	2.0

RNMG

	INSD (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53

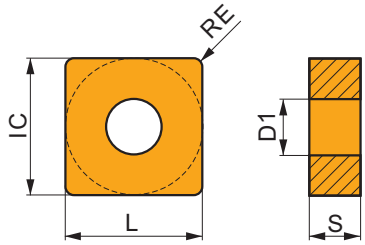


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

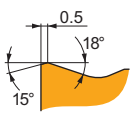
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
08 геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
RNMG 120400E-08:T5305	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 120400E-08:T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 120400E-08:T9415	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	0.8
RNMG 150600E-08:T5305	–	195	0.70	3.0	–	–	–	185	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 150600E-08:T9325	–	205	0.70	3.0	–	–	–	190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08:T9415	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.0
RNMG 190600E-08:T9325	–	135	0.70	3.0	–	–	–	125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08:T9415	–	190	0.70	3.0	–	–	–	180	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	1.3
 																			
081 геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
RNMG 250900E-081:T9325	–	130	0.90	5.0	–	–	–	120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 250900E-081:T9415	–	100	0.90	5.0	–	–	–	95	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	20	0.45	1.7

SNMM

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.53



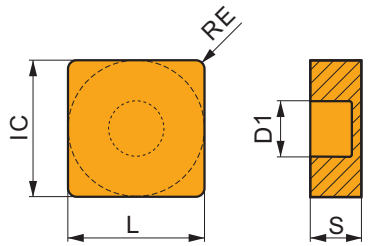
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																				
SR геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																				
SNMM 250724S-SR:T9325		2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR:6630		2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR:T9335		2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

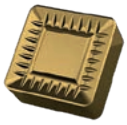
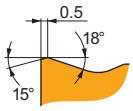
SNMX

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2512	25.400	9.17	25.40	12.00



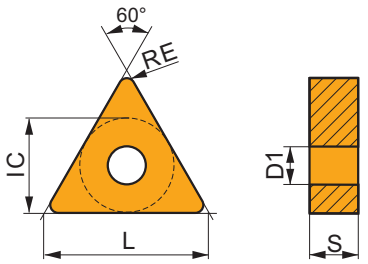
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
SR геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																			
SNMX 251224S-SR:6630	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	60	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMX 251224S-SR:T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

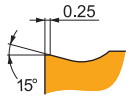
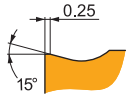
TNMM

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
2204	12.700	5.16	22.00	4.76



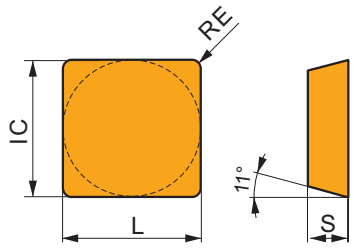
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
ER геометрия с правосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.																			
TNMM 220412ER:T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.7	–	–	–
 																			
EL геометрия с левосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.																			
TNMM 220412EL:T9335	1.2	190	0.35	2.1	110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.7	–	–	–

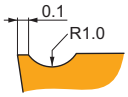
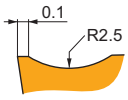
SPMR

PRAMET

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



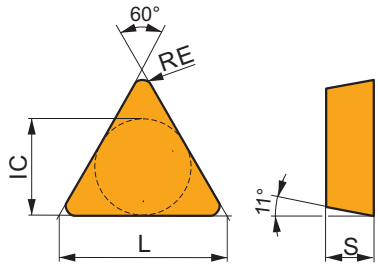
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
46 геометрия для тонкой и чистовой обработки с ударом и без удара.																			
SPMR 090304E-46:T9325	● 0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 090308E-46:T9325	● 0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
48 геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																			
SPMR 120304E-48:T9325	● 0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120304E-48:T9335	● 0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48:6640	● 0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48:T9325	● 0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48:T9335	● 0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120312E-48:T9325	● 1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

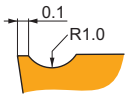
TPMR

PRAMET

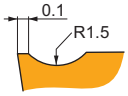
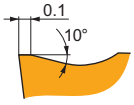
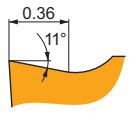
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
46 геометрия для тонкой и чистовой обработки с ударом и без удара.																			
TPMR 110304E-46:6640	● 0.4	140	0.15	1.0	80	0.14	1.0	130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110304E-46:T9325	● 0.4	175	0.15	1.0	105	0.15	1.0	165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110304E-46:T9335	● 0.4	150	0.15	1.0	90	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:6640	● 0.8	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:T9325	● 0.8	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46:T9335	● 0.8	180	0.15	1.0	105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

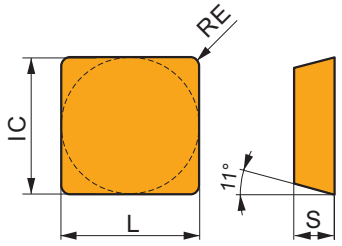
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
47 геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																			
TPMR 160304E-47:6640	0.4	120	0.20	1.5	70	0.18	1.5	110	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304E-47:T9325	0.4	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	140	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304E-47:T9335	0.4	125	0.20	1.5	75	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47:6640	0.8	140	0.20	1.5	80	0.18	1.5	130	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47:T9325	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47:T9335	0.8	150	0.20	1.5	90	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47:T9325	1.2	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47:T9335	1.2	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
61 геометрия для чистовой обработки с умеренной подачей и глубиной резания, с ударом и без удара.																			
TPMR 160308E-61:T9325	0.8	135	0.35	1.8	80	0.32	1.8	125	0.35	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-61:T9335	0.8	120	0.35	1.8	70	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
PF2 геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																			
TPMR 110304-PF2:TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304-PF2:TT010	0.4	255	0.10	0.5	150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SPUN-IT

PRAMET

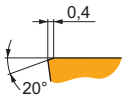
	IC (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1203	12.700	12.70	2.3	3.18
1504	15.875	15.88	2.8	4.76
1904	19.050	19.05	3.5	4.76
2506	25.400	25.40	4.4	6.35



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
SPUN геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
SPUN 120308:6640	0.8	180	0.15	4.0	–	–	–	170	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120312:6640	1.2	190	0.15	4.0	–	–	–	180	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 150408:6640	0.8	155	0.20	5.0	–	–	–	145	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

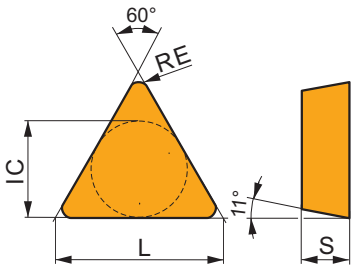
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
SPUN геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
SPUN 150412:6640	1.2	165	0.20	5.0	–	–	–	155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408:6640	0.8	150	0.20	6.0	–	–	–	140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412:6640	1.2	160	0.20	6.0	–	–	–	150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416:6640	1.6	165	0.20	6.0	–	–	–	155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
SPUN..S геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
SPUN 250620S:6640	2.0	80	0.40	12.0	–	–	–	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPUN-IT

PRAMET

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



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

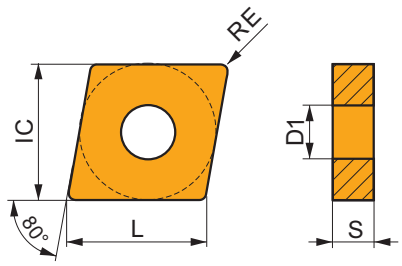
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
TPUN геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
TPUN 110304:6640	0.4	135	0.10	1.2	–	–	–	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308:6640	0.8	125	0.18	1.2	–	–	–	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304:6640	0.4	135	0.10	1.5	–	–	–	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308:6640	0.8	125	0.18	1.5	–	–	–	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312:6640	1.2	125	0.20	1.5	–	–	–	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408:6640	0.8	120	0.18	2.0	–	–	–	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412:6640	1.2	120	0.20	2.0	–	–	–	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
 																			
TPUN..S геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
TPUN 270616S:6640	1.6	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S:6640	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



ПЛАСТИНЫ ИЗ СОВРЕМЕННЫХ МАТЕРИАЛОВ

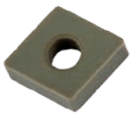
CNGA CER

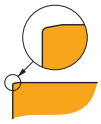
	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CNGA 120404 T02020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 590	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–



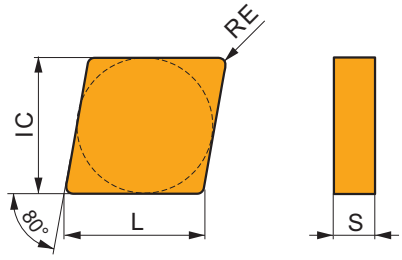


HSC T

CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

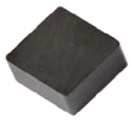
CNGN CER

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
CNGN 120408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–





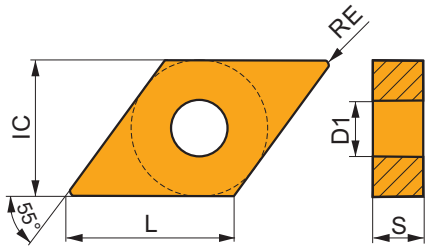
HSC T

CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

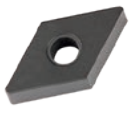
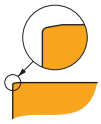
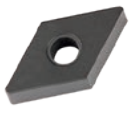
DNGA CER

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



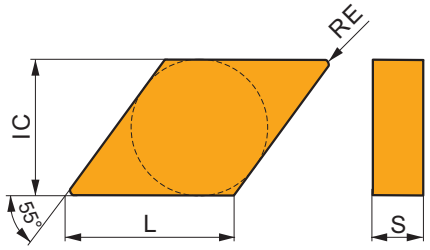
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  HSC S																			
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																			
DNGA 150408 S02020:TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
  HSC T																			
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																			
DNGA 150404 T01020:TC100	0.4	–	–	–	–	–	–	475	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNGA 150408 T00520:TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

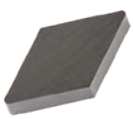
DNGN CER

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1504	12.700	15.50	4.76



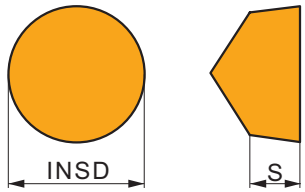
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  HSC T																			
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																			
DNGN 150408 T01020:TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

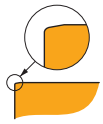
RCGX CER

PRAMET

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



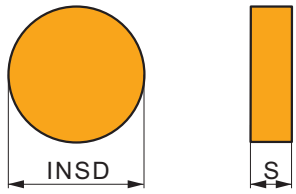
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  HSC K **CER** геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																			
RCGX 060600 K15015:TC100	–	–	–	–	–	–	–	365	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 090700 K15015:TC100	–	–	–	–	–	–	–	410	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 120700 K15015:TC100	–	–	–	–	–	–	–	405	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

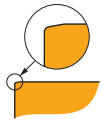
RNGN CER

PRAMET

	INSD (mm)	S (mm)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



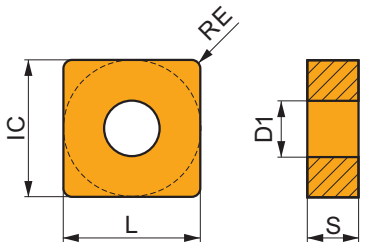
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  HSC T **CER** геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																			
RNGN 090300 T01020:TC100	–	–	–	–	–	–	–	460	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120400 T01020:TC100	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T01020:TC100	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNGN 120700 T15015:TC100	–	–	–	–	–	–	–	455	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

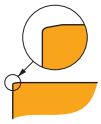
SNGA CER

PRAMET

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76



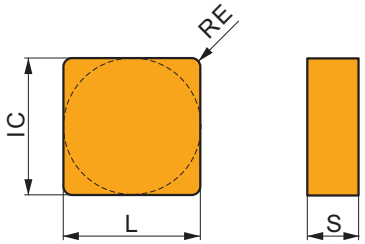
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																				
SNGA 120408 T01025:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGA 120412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SNGN CER

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
0903	9.525	9.53	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



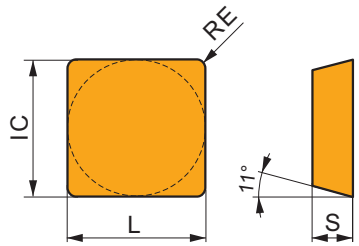
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
																				
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																				
SNGN 090308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 580	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 090312 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 565	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120404 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 620	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120708 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120712 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SPGN CER

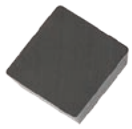
PRAMET

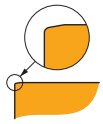
	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
1203	12.700	12.70	3.18



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
SPGN 120308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–





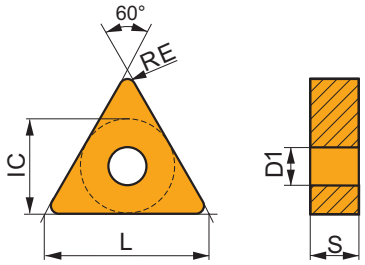
HSC T

CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TNGA CER

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
TNGA 160408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGA 160412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–





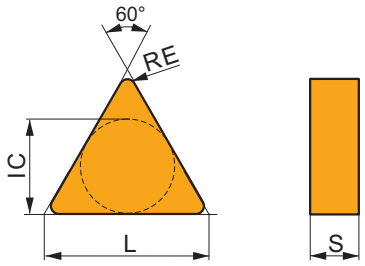
HSC T

CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TNGN CER

PRAMET

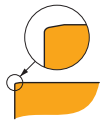
	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



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

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
TNGN 160408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160412 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160708 T02020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–





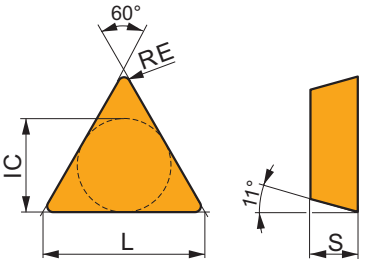
HSC T

CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

TPGN CER

PRAMET

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



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

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
TPGN 110304 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 110308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160304 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160308 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160312 T01020:TC100	●	1.2	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–





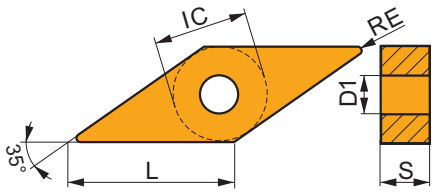
HSC T

CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

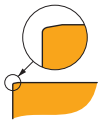
VNGA CER

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



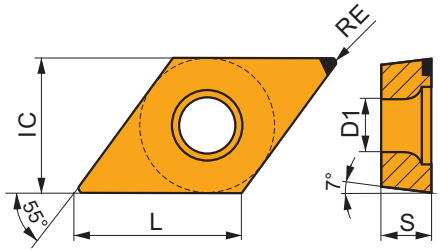
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CER геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																				
VNGA 160404 T01020:TC100	●	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 425	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNGA 160408 T01020:TC100	●	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 395	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

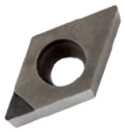
DCMW PCD

PRAMET

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



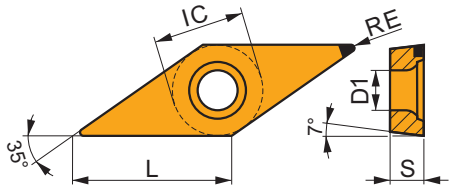
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
PCD геометрия для чистовой обработки с высокой скоростью резания в стабильных условиях.																				
DCMW 11T304FN:PD1	●	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1035	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308FN:PD1	●	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

VCMW PCD

PRAMET

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



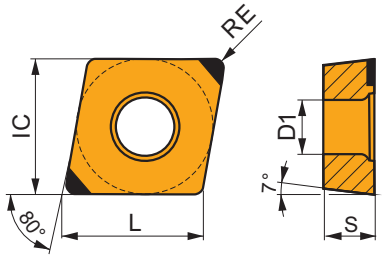
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  HSC F **PCD** Поликристаллический алмаз для чистовой и получистовой обработки с высокой скоростью в стабильных условиях.																			
VCMW 160404FN:PD1	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408FN:PD1	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

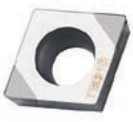
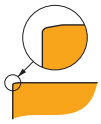
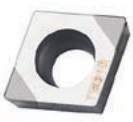
CCGW CBN

PRAMET

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



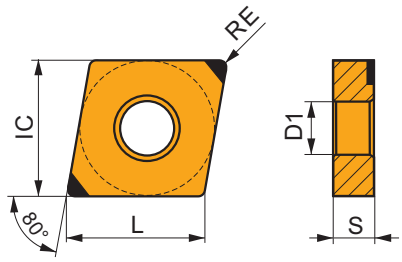
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
  HSC E **CBN** геометрия для чистовой обработки.																			
CCGW 060204E-B:TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.07	0.3
CCGW 09T304E-B:TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.07	0.3
  HSC S **CBN** геометрия для чистовой обработки.																			
CCGW 060204S01020B:TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.07	0.3
CCGW 09T304S01020B:TB310	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	0.4	–	–	–	120	0.07	0.3	95	0.07	0.3

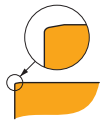
CNGA CBN

PRAMET

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



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

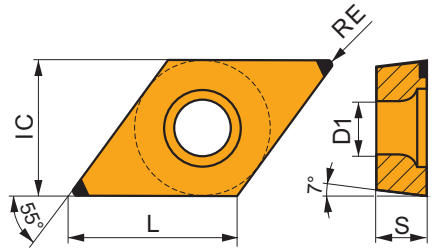
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CNGA 120404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 510	0.10	0.4	–	–	–	◪ 135	0.07	0.3	■ 105	0.07	0.3
CNGA 120408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 530	0.15	0.6	–	–	–	◪ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7

CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

DCGW CBN

PRAMET

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



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

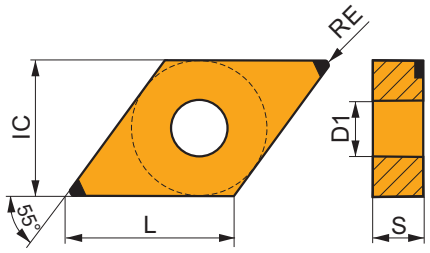
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
DCGW 11T304S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 370	0.10	0.4	–	–	–	◪ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
DCGW 11T308S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 380	0.15	0.6	–	–	–	◪ 100	0.11	0.5	■ 80	0.08	0.7

CBN геометрия для чистовой обработки.

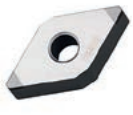
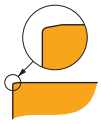
DNGA CBN

PRAMET

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



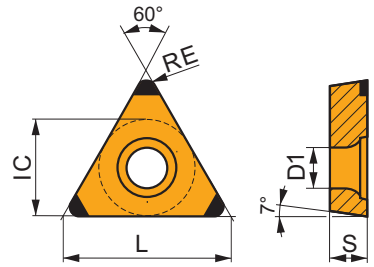
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			 **CBN** геометрия для чистовой обработки без удара.																	
DNGA 150608S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 420	0.15	0.6	–	–	–	◪ 110	0.11	0.5	■ 85	0.08	0.7

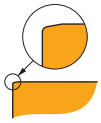
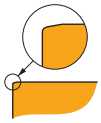
TCGW CBN

PRAMET

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



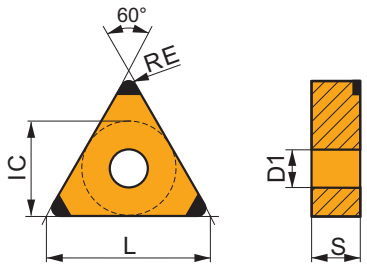
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
			 **CBN** геометрия для чистовой обработки без удара.																	
TCGW 110204E-C:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 390	0.10	0.4	–	–	–	◪ 100	0.07	0.3	■ 80	0.07	0.3
			 **CBN** геометрия для чистовой обработки без удара.																	
TCGW 110204S01020C:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 390	0.10	0.4	–	–	–	◪ 100	0.07	0.3	■ 80	0.07	0.3
TCGW 110208S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 400	0.15	0.6	–	–	–	◪ 105	0.11	0.5	■ 85	0.08	0.7

TNGA CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76



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

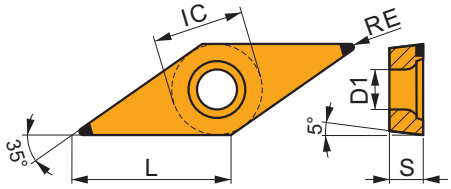
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
TNGA 160408S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.15	0.6	–	–	–	115	0.11	0.5	95	0.08	0.7

CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

VBGW CBN

PRAMET

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



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

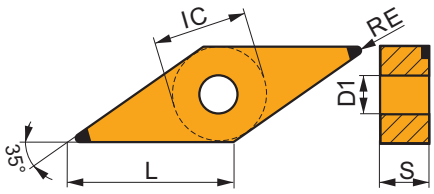
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
VBGW 160404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	340	0.10	0.4	–	–	–	90	0.07	0.3	70	0.07	0.3
VBGW 160408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	350	0.15	0.6	–	–	–	90	0.11	0.5	70	0.08	0.7

CBN геометрия для чистовой обработки без удара.

VNGA CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



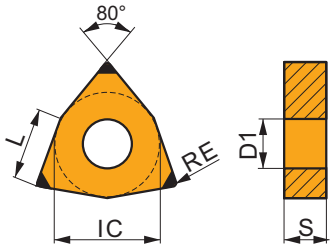
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CBN геометрия для чистовой обработки без удара.																				
VNGA 160404S01020B:TB310	●	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 360	0.10	0.4	–	–	–	◪ 95	0.07	0.3	■ 75	0.07	0.3
VNGA 160408S01020B:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 370	0.15	0.6	–	–	–	◪ 95	0.11	0.5	■ 75	0.08	0.7

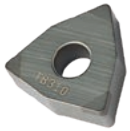
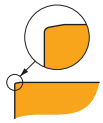
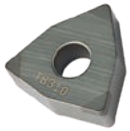
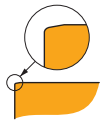
WNGA CBN

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
CBN геометрия для чистовой обработки без удара.																				
WNGA 080408S01020C:TB310	●	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 530	0.15	0.6	–	–	–	◪ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7
																				
CBN геометрия для чистовой обработки без удара.																				
WNGA080408S01020WC:TB310	–	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 530	0.15	0.6	–	–	–	◪ 140	0.11	0.5	■ 110	0.08	0.7



ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

GL – НАВИГАТОР — ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW **GLAF(RL)EXT** 20×20 / 25×25		CDX 20 мм	CDX 20 – 40 мм	CDX 20 – 32 мм	CDX 24 – 32 мм	CDX 24 – 32 мм	
NEW **GLAF(RL)EXT-S** 12×12 / 16×16		CDX 12 – 16 мм	CDX 12 – 16 мм	CDX 16 мм			
GLSF(RL)EXT 20×20 / 25×25	CDX 16 мм NEW	CDX 20 – 24 мм	CDX 20 – 32 мм	CDX 20 – 32 мм	CDX 20 – 32 мм	CDX 20 – 32 мм	
GLSF(RL)EXT-S 12×12 / 16×16	CDX 12 – 16 мм NEW	CDX 12 – 16 мм	CDX 12 – 16 мм	CDX 16 мм			
GLSF(RL)EXT-G 20×20 / 32×32 NEW		CDX 10 мм	CDX 10 – 20 мм	CDX 12 – 24 мм	CDX 12 – 32 мм	CDX 12 – 32 мм	
Ширина резания (мм) CW	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW **Глубокая отрезка** (односторонняя пластина)			ОДНОСТОРОННЯЯ ПЛАСТИНА PM 1 PR	ОДНОСТОРОННЯЯ ПЛАСТИНА PM 1 PR			
Отрезка (труба/пруток)	NEW PM	PM 1 PR	CW = 2.5 / 3 PM 1 PR	PM 1 PR	PM 1 PR	PM 1 PR	
Обработка канавки (глубокая/неглубокая)		PR GM	PR GM	PR GM	PR GM	GM	NEW GM
Точение (продольное)		GM	GM	GM	GM	GM	NEW GM
Профилирование (многоосевое)		MM	MM	MM	MM	MM	

GLAF(RL) EXT

P M K N S H

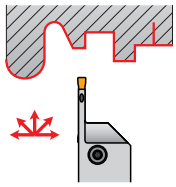
PRAMET

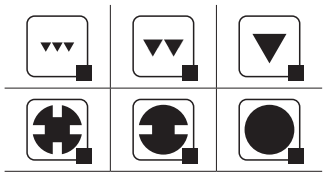
G

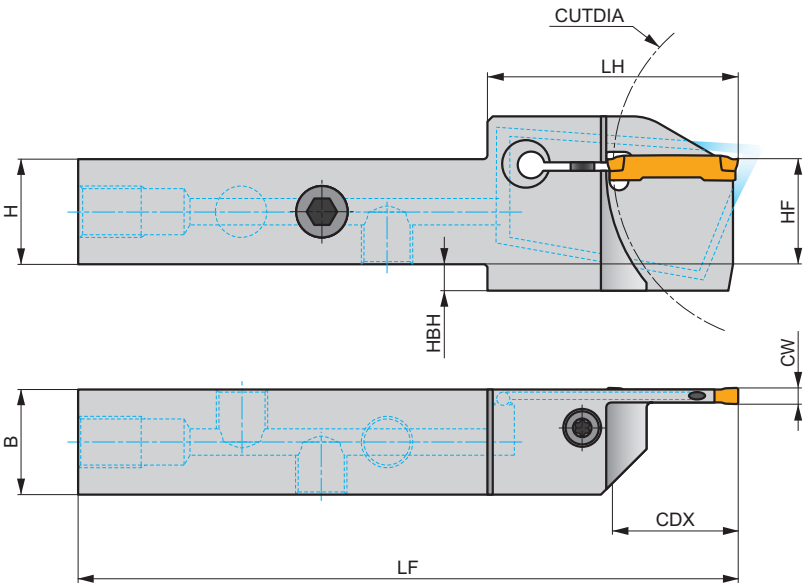


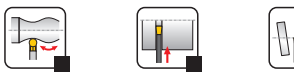
Инструмент для обработки канавок и отрезки с внутренней подачей СОЖ для пластин GL

Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка с внутренней подачей СОЖ для пластин GL. Подходит для радиального врезания при обработке канавки, отрезки, точения и профилирования. Усиленная конструкция корпуса увеличивает стойкость и уменьшает вибрации. Обработка корпуса увеличивает стойкость.









	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
R	GL2-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.65	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.32	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.66	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.73	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFR-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.38	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.58	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.67	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01
	GL5-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.37	GI338	GL11	CC01
	GL6-A2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01
L	GL2-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	2.00	20	80	✓	0.33	GI334	GL11	CC01
	GL2-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	✓	0.66	GI334	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.5	3.00	20	80	✓	0.33	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	✓	0.36	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	✓	0.65	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	✓	0.67	GI335	GL11	CC01
	GL3-A2525PFL-40-100	25	7	25	25	170	63.5	3.00	40	100	✓	0.70	GI335	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-20-80	20	5	20	20	125	43.6	4.00	20	80	✓	0.33	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	4.00	24	80	✓	0.37	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.6	4.00	20	80	✓	0.65	GI336	GL11	CC01
	GL4-A2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.6	4.00	32	80	✓	0.73	GI336	GL11	CC01
	GL5-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	5.00	24	80	✓	0.32	GI337	GL11	CC01

	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
L	**GL5-A2525PFL-32-100**	25	5	25	25	170	55.6	5.00	32	100	✓	0.67	GI337	GL11	CC01
	GL6-A2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.6	6.00	24	80	✓	0.33	GI338	GL11	CC01
	GL6-A2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.6	6.00	32	100	✓	0.68	GI338	GL11	CC01

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 364.

GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

CC01	CHP-P1/8	G1/8″	HXK 4

Аксессуары системы охлаждения на странице 366.

GLAF(RL) EXT-S

P M K N S H

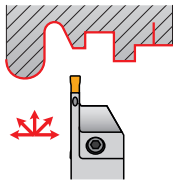
PRAMET

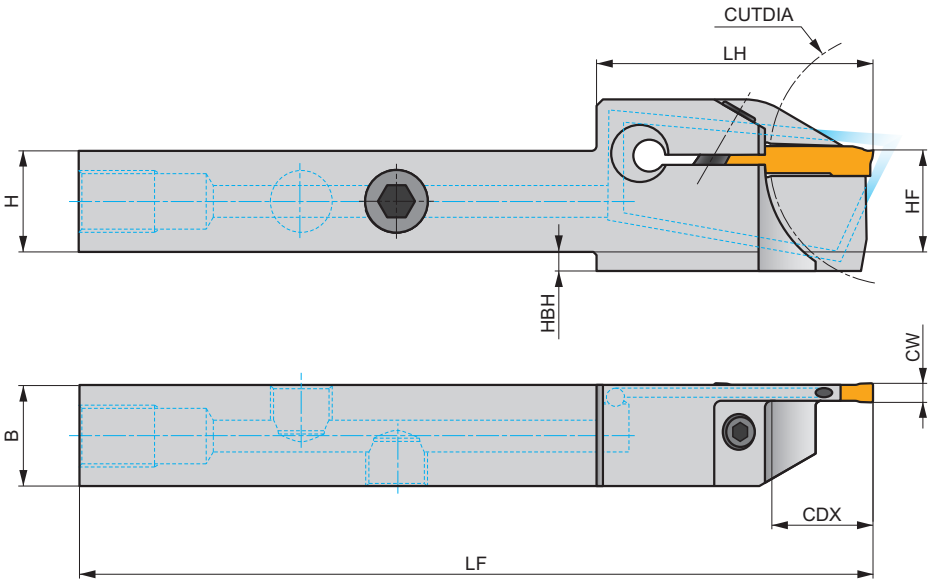
G

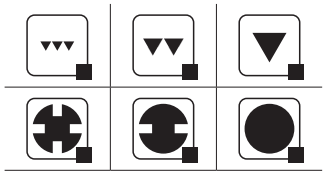


Инструмент для обработки канавок с внутренней подачей СОЖ для пластин GL, для станков Швейцарского типа

Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка с внутренней подачей СОЖ для пластин GL, разработанная для станков Швейцарского типа с учетом простого доступа для зажима пластин. Подходит для радиального врезания при обработке канавки, отрезки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.









	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)		kg			
R	GL2-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.12	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.21	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.21	GI335	GL12	CC01
	GL4-A1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01
L	GL2-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	✓	0.11	GI334	GL13	CC02
	GL2-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	2.00	16	45	✓	0.27	GI334	GL12	CC01
	GL3-A1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	✓	0.12	GI335	GL13	CC02
	GL3-A1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	43.5	3.00	16	45	✓	0.25	GI335	GL12	CC01
	GL4-A1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	43.6	4.00	16	45	✓	0.21	GI336	GL12	CC01

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 364.

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

CC01	CHP-P1/8	–	G1/8"	HXK 4	–	–
CC02	–	CHP-P6	M6	HXK 3	CHP-G06	CHP-R1/8-6

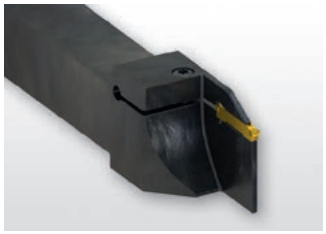
Аксессуары системы охлаждения на странице 366.

GLSF(RL) EXT

P M K N S H

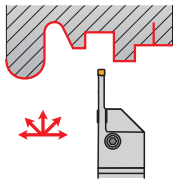
PRAMET

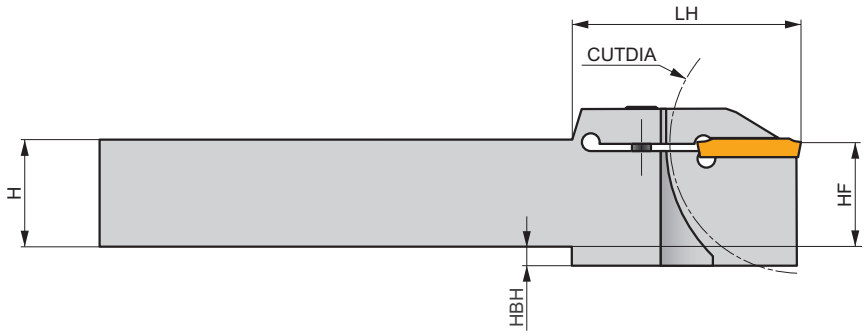
G

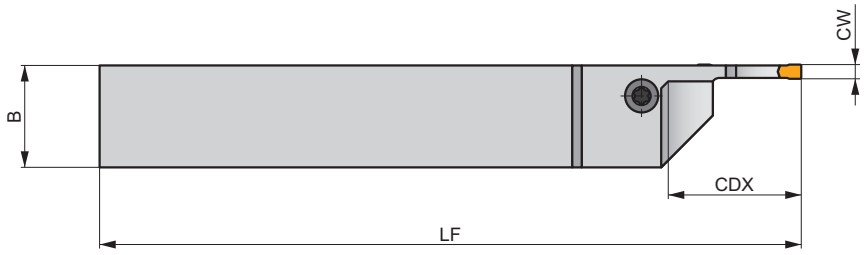


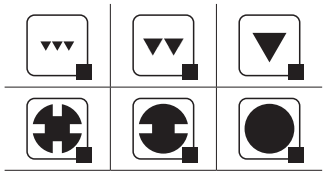
Инструмент для обработки канавок и отрезки для пластин GL

Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка для пластин GL. Подходит для радиального врезания при обработке канавки, отрезки, точения и профилирования. Усиленная конструкция корпуса увеличивает стойкость и уменьшает вибрации. Обработка корпуса увеличивает стойкость.











	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL1-S2020KFR-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	48.5	2.00	24	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.68	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.70	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.69	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL1-S2020KFL-16-60	20	–	20	20	125	34.2	1.50	16	60	0.35	GI333	GL11
	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	2.00	24	80	0.39	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11

	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL3-S2020KFL-24-80**	20	5	20	20	125	47.5	3.00	24	80	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	3.00	24	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	47.5	4.00	24	80	0.39	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	47.5	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	55.5	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	5.00	32	100	0.78	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	43.5	6.00	20	80	0.39	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	43.5	6.00	20	80	0.71	GI338-1	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	55.5	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 364.

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

GLSF(RL) EXT-S

P M K N S H

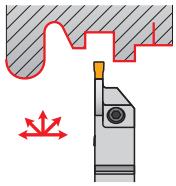
PRAMET

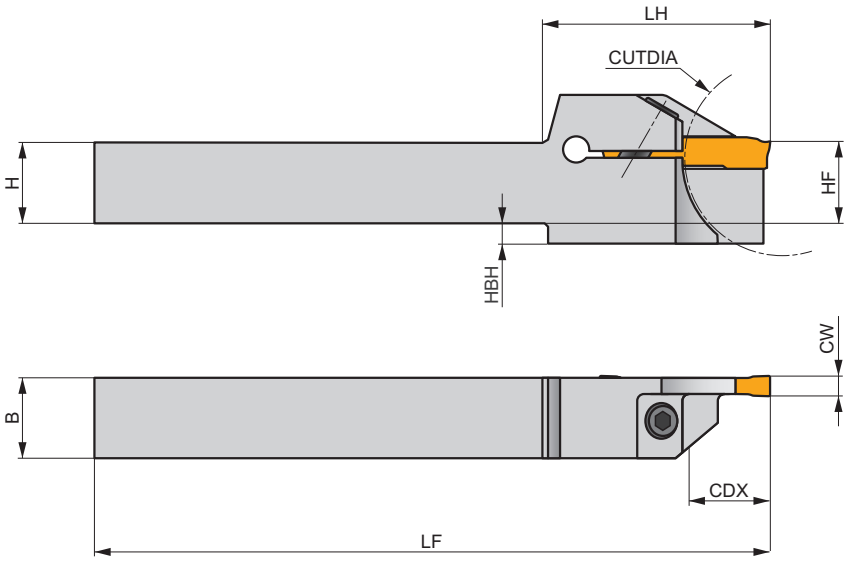
G

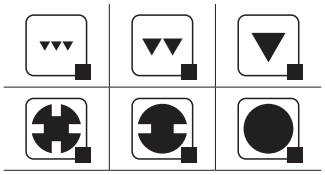


Инструмент для обработки канавок и отрезки для пластин GL, для станков Швейцарского типа

Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка для пластин GL, разработанная для станков Швейцарского типа с учетом простого доступа для зажима пластин. Подходит для радиального врезания при обработке канавки, отрезки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.









	Product	HF (mm)	HBH (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL1-S1212HFR-12-40	12	–	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFR-16-45	16	–	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.14	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.28	GI336	GL12
L	GL1-S1212HFL-12-40	12	–	12	12	100	30.2	1.50	12	40	0.10	GI333	GL13
	GL1-S1616KFL-16-45	16	–	16	16	125	34.2	1.50	16	45	0.23	GI333	GL12
	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	33.0	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	39.5	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	39.5	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI333	GL1..
GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 364.

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

GLSF(RL) EXT-G

P M K N S H

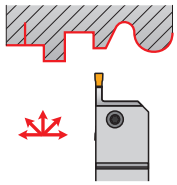
PRAMET

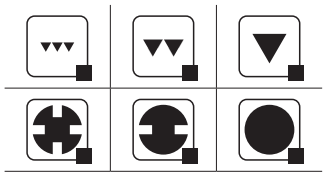
G

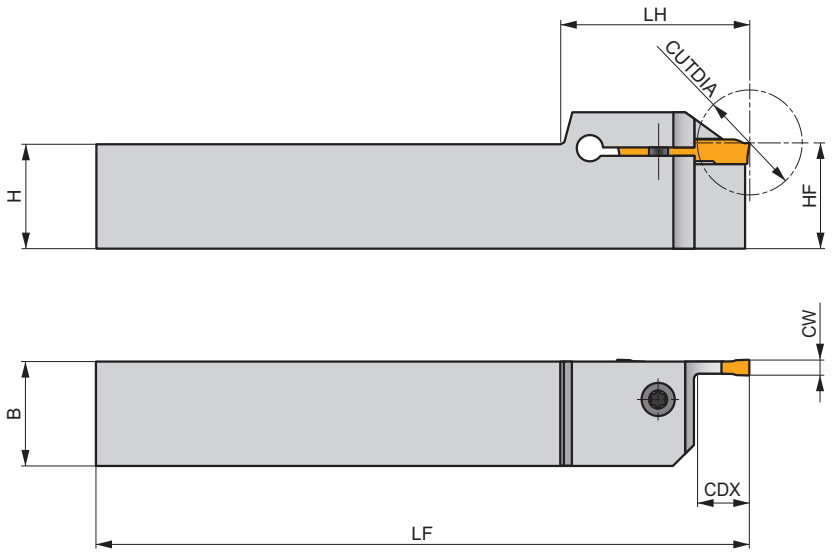


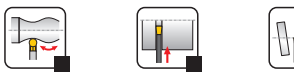
Инструмент для обработки канавок и точения для пластин GL

Внешняя правосторонняя/левосторонняя державка для пластин GL. Подходит для продольного точения и профилирования, а также для обработки канавки и отрезки. Обработка корпуса увеличивает стойкость.









	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.39	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.73	GI335	GL11
	GL3-S3232MFR-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFR-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.21	GI337	GL15
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.68	GI338-1	GL11
	GL6-S3232PFR-32	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.22	GI338	GL15
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	36.0	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	36.0	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL3-S3232MFL-20	32	32	32	150	46.0	3.00	20	40	1.12	GI335	GL15
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL4-S3232MFL-24	32	32	32	150	50.0	4.00	24	48	1.04	GI336	GL15
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	5.00	12	24	0.72	GI337	GL11
	GL5-S3232PFL-32	32	32	32	170	58.0	5.00	32	64	1.15	GI337	GL15
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	36.0	6.00	12	24	0.36	GI338-1	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	36.0	6.00	12	24	0.72	GI338-1	GL11

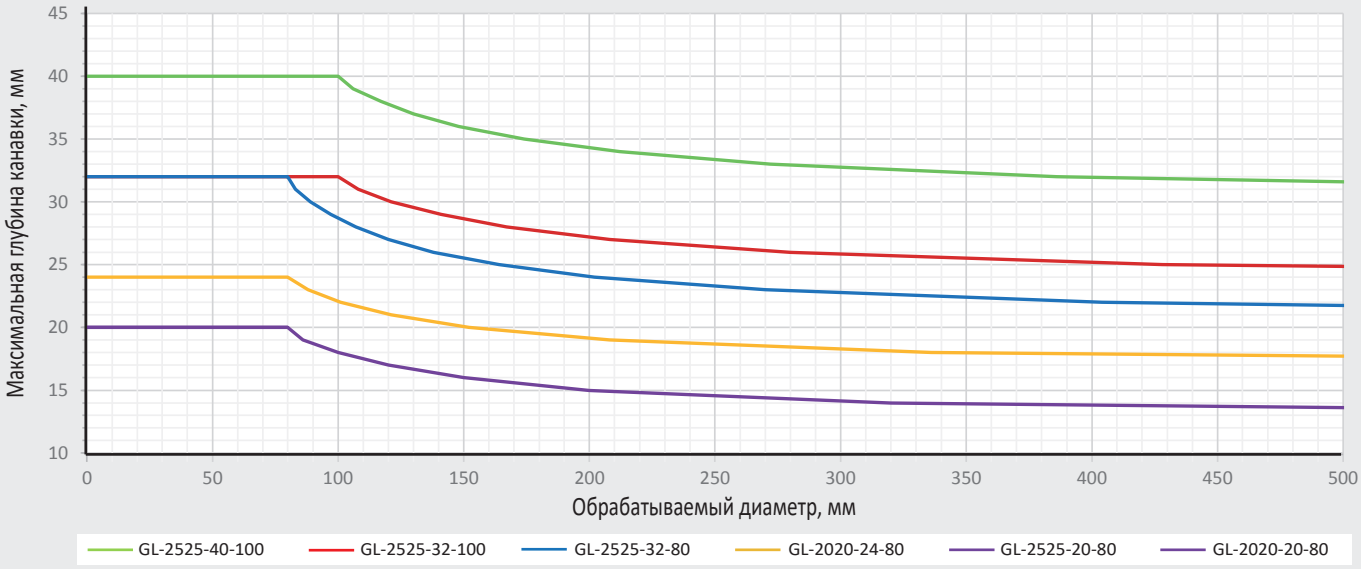
	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
L	**GL6-S3232PFL-32**	32	32	32	170	58.0	6.00	32	64	1.15	GI338	GL15

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..
GI338-1	GL6-D600..	–

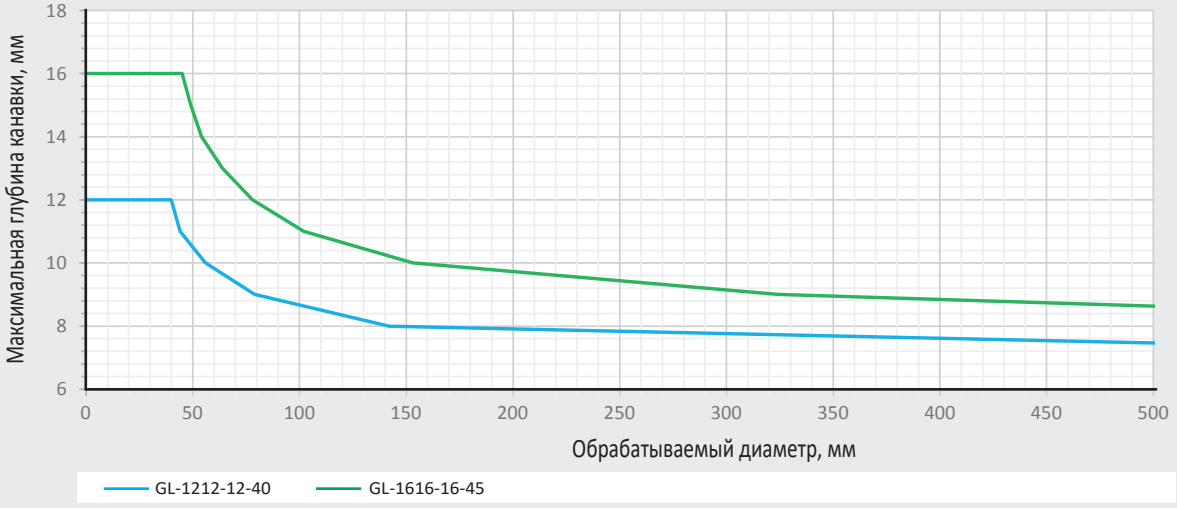
		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P
GL15	SR 88026-T30P	5.0	M8	26	LK T30P

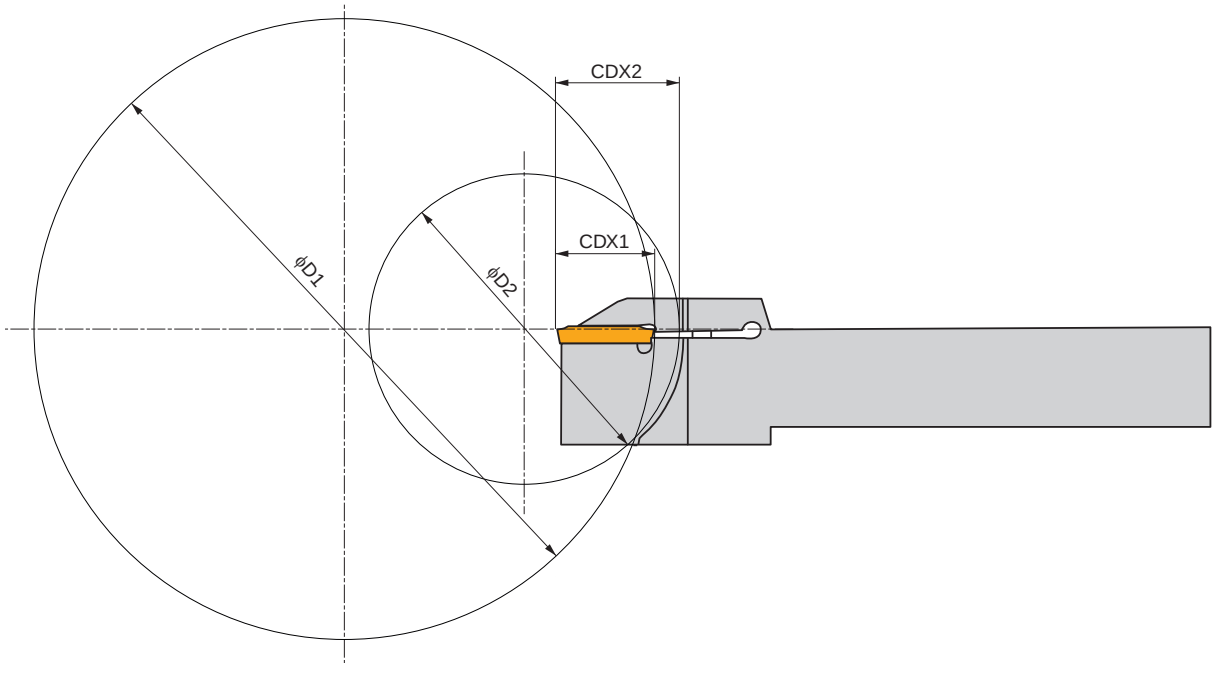
ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ

GLAF(RL) EXT



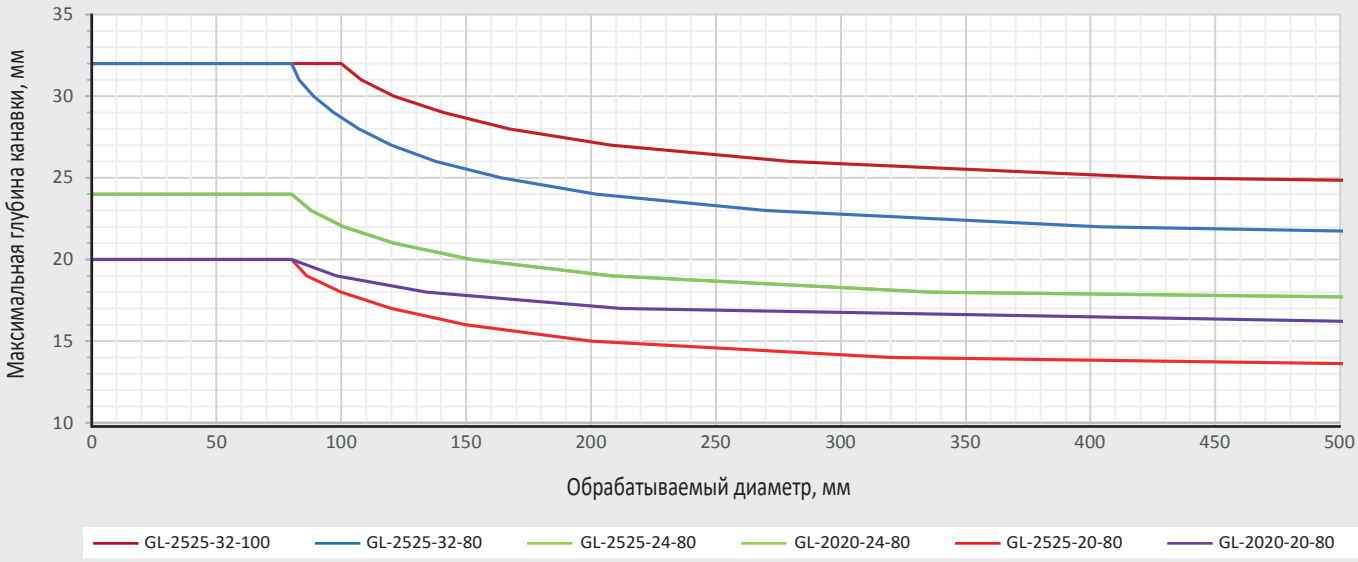
GLAF(RL) EXT-S



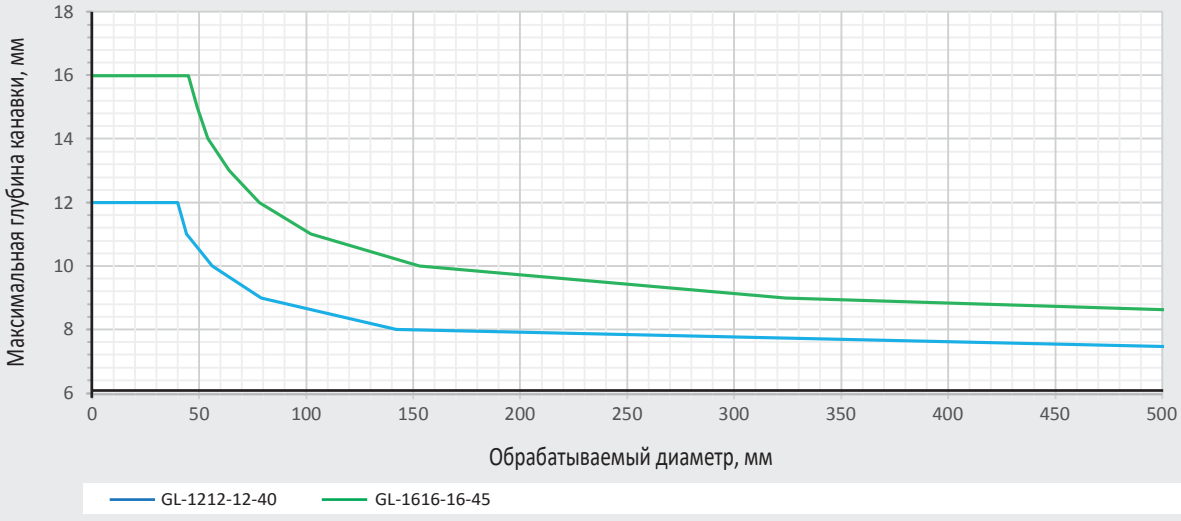


ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ

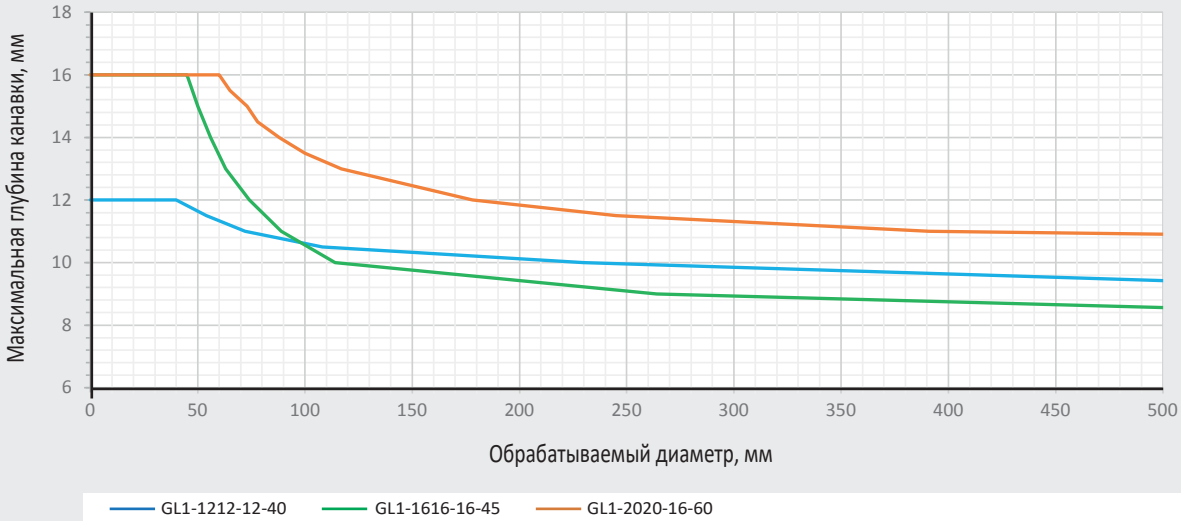
GLSF (RL) EXT



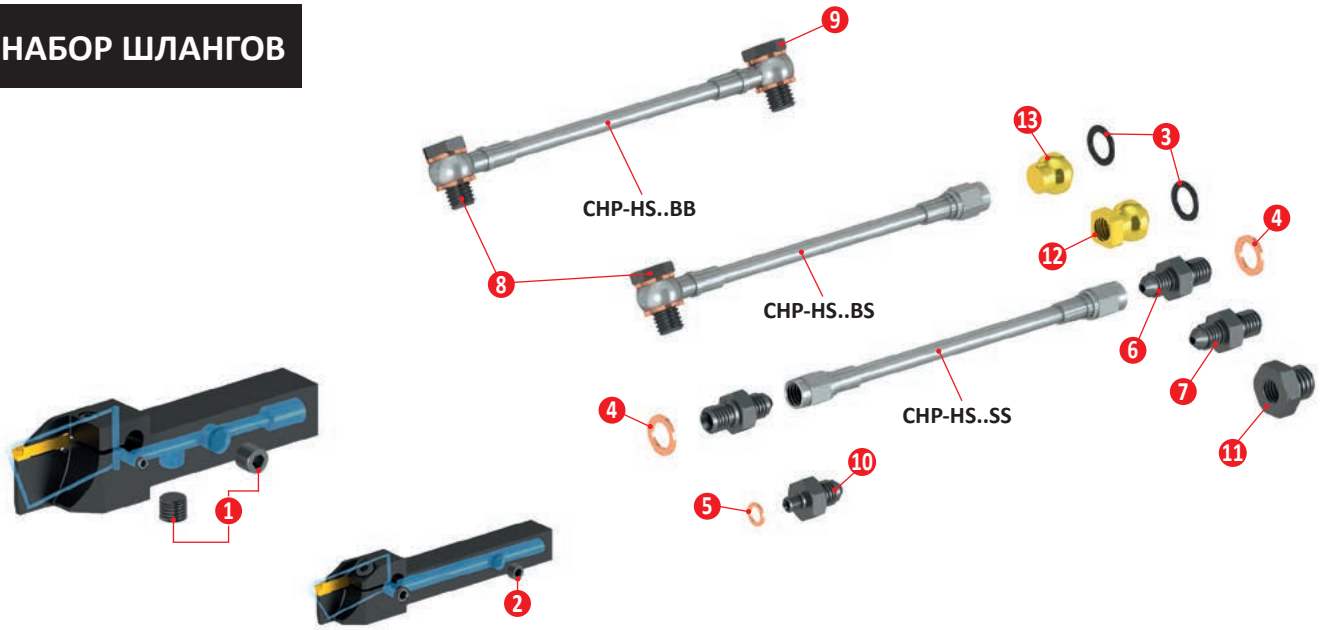
GLSF (RL) EXT-S



GL1



НАБОР ШЛАНГОВ

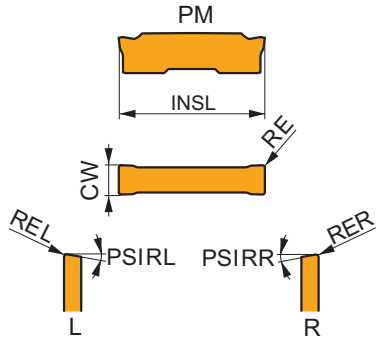


			Обозначение	длина			
				150 mm	CHP-HS150 SS	CHP-HS150 BS	CHP-HS150 BB
				250 mm	CHP-HS250 SS	CHP-HS250 BS	CHP-HS250 BB
				300 mm	CHP-HS300 SS	CHP-HS300 BS	CHP-HS300 BB
1		Пробка G⅛“	CHP-P1/8		1 x	1 x	1 x
2		Пробка 6*	CHP-P6		–	–	–
3		Уплотнительное кольцо	CHP-O10×1		2 x	2 x	2 x
4		Медная прокладка	CHP-G10		2 x	3 x	4 x
5		Медная прокладка	CHP-G06		–	–	–
6		Коннектор прямой G⅛“	CHP-CS1/8		2 x	1 x	–
7		Коннектор прямой M10	CHP-CS10		1 x	–	–
8		Конектор банджо G⅛“	CHP-CB1/8		–	1 x	2 x
9		Конектор банджо M10	CHP-CB10		–	1 x	1 x
10		Редукция от G⅛“ до M6*	CHP-R1/8-6		–	–	–
11		Редукция от G¼" до G⅛“	CHP-R1/4-1/8		–	1 x	1 x
12		Насадка для охлаждающей жидкости G⅛“	CHP-PV1/8-12		1 x	1 x	1 x
13		Заглушка форсунки охлаждающей жидкости	CHP-PV14		1 x	1 x	1 x

* входит в комплект поставки хвостовика инструмента 12 × 12

GL. D - PM

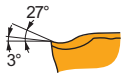
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

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

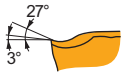




PM геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки, непрерывного и слегка прерывистого резания.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM:G8330	●	0.3	130	0.15	75	0.14	120	0.15	390	0.18	30	0.12	–	–	–	–

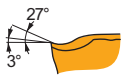




R-PM правосторонняя геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки труб и непрерывного резания.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	6	–
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	12	–
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	12	–



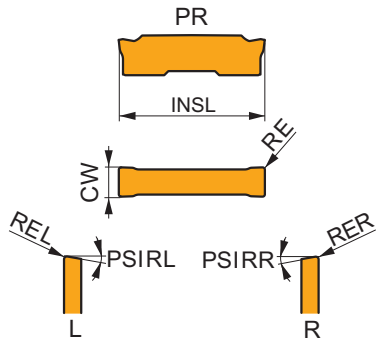


L-PM левосторонняя геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки труб и непрерывного резания.

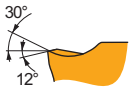
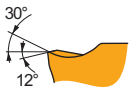
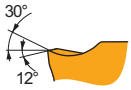
GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	130	0.05	75	0.05	120	0.05	390	0.06	30	0.04	–	–	–	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.08	115	0.07	140	0.08	–	–	45	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	390	0.10	30	0.06	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	45	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	45	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	12

GL. D - PR

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



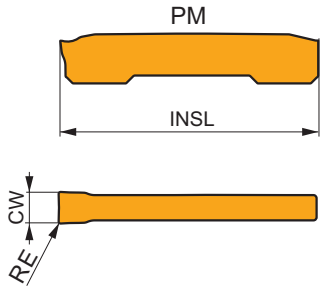
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
PR геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для обработки канавки в нестабильных условиях и отрезки, непрерывного и прерывистого резания.																
GL2-D200M02-PR:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL2-D200M02-PR:T7325		0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:T7325		0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:T7325		0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL5-D500M04-PR:G8330		0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
GL6-D600M04-PR:G8330		0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
																
R-PR правосторонняя геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для отрезки прутка в нестабильных условиях, непрерывного и прерывистого резания.																
GL2-D200G02R06-PR:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PR:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	12	–
																
L-PR правосторонняя геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для отрезки прутка в нестабильных условиях, непрерывного и прерывистого резания.																
GL2-D200G02L06-PR:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	12

GL. S - PM

PRAMET

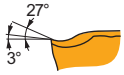
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
GL3-S300M02-PM:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL4-S400M02-PM:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–



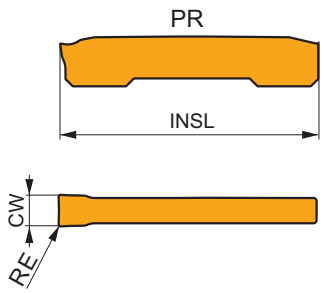


PM геометрия с положительным передним углом на односторонней пластине прекрасно подходит для глубокой отрезки, непрерывного и слегка прерывистого резания.

GL. S - PR

PRAMET

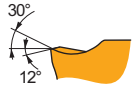
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
GL3-S300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-S400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–



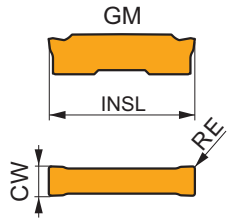


PR геометрия с негативной фаской на односторонней пластине прекрасно подходит для обработки глубокой канавки в нестабильных условиях и отрезки, непрерывного и прерывистого резания.

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

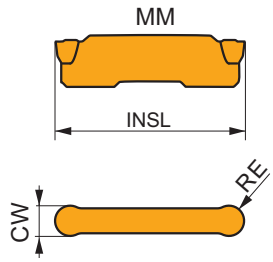
GM универсальная геометрия для обработки канавок, продольного точения, непрерывного и прерывистого резания.

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

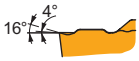
GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0

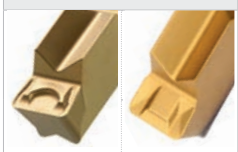


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
GL2-D200MM0-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

MM геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

LCM. – НАВИГАТОР — ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	0316	0416	0516	0616	0830
GFI(RL) EXT 16×16 / 32×25					
GFM(RL) EXT 20×20 / 32×25					
Ширина резания (мм) CW	3	4	5	6	8
Глубокая отрезка (односторонняя пластина)	 LCMR CM	 LCMR CM			
Отрезка (труба/пруток)	 CM F	 CM F	 CM F	 CM F	 F
Обработка канавки (глубокая/неглубокая)	 F M	 F M	 F M	 F M	 F
Точение (продольное)	 F M	 F M	 F M	 F M	 F
Профилирование (многоосевое)	 MP	 MP	 MP	 MP	 MP

GFI(RL) EXT

P M K N S H

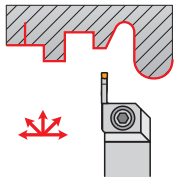
PRAMET

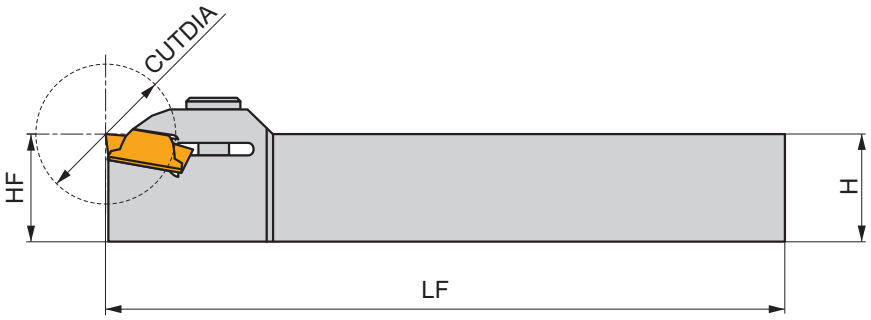
G

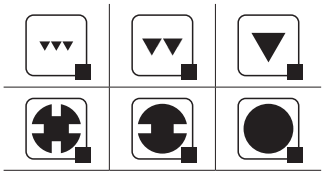


Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCM.

Державка для наружной обработки канавок с пластинами LCM.. Правосторонняя/левосторонняя конструкция.Применяется для отрезки, точения канавок, профильного и продольного точения.











	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFIR 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIR 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.40	GI136	GL04
	GFIR 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIR 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.21	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.39	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIR 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIR 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.70	GI138	GL05
	GFIR 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.38	GI139	GL04
	GFIR 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIR 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIR 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.01	GI193	GL09
L	**GFIL 1616 H 03**	16	16	16	100	3.00	18	0.22	GI136	GL03
	GFIL 2020 K 03	20	20	20	125	3.00	18	0.39	GI136	GL04
	GFIL 2525 M 03	25	25	25	150	3.00	18	0.73	GI136	GL05
	GFIL 1616 H 04	16	16	16	100	4.00	24	0.20	GI137	GL03
	GFIL 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIL 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.71	GI137	GL05
	GFIL 2020 K 05	20	20	20	125	5.00	28	0.38	GI138	GL04
	GFIL 2525 M 05	25	25	25	150	5.00	28	0.71	GI138	GL05
	GFIL 2020 K 06	20	20	20	125	6.00	28	0.40	GI139	GL04
	GFIL 2525 M 06	25	25	25	150	6.00	28	0.70	GI139	GL05
	GFIL 2525 M 08	25	25	25	150	8.00	48	0.74	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.02	GI193	GL09

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

GL03	HS 0616C	6.0	M 6	16	HXK 5
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL05	HS 0625C	6.0	M 6	25	HXK 5
GL09	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

GFM(RL) EXT

P M K N S H

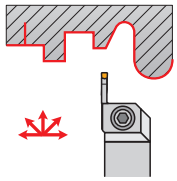
PRAMET

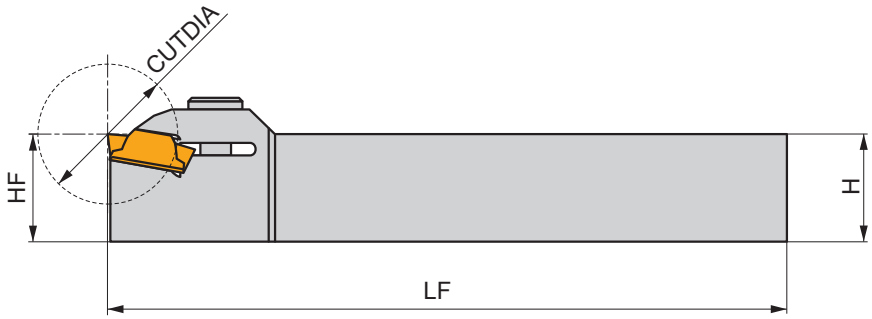
G

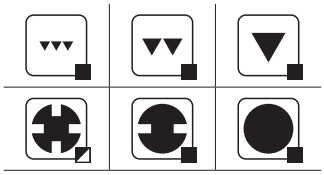


Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCM.

Державка для наружной обработки канавок с пластинами LCM.. Правосторонняя/левосторонняя конструкция.Применяется для отрезки, точения канавок, профильного и продольного точения.











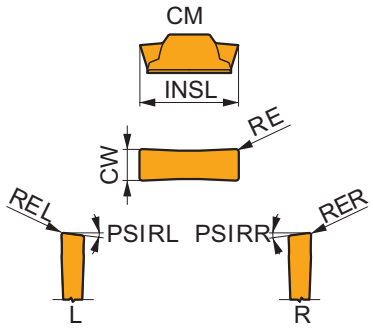
	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CUTDIA (mm)	kg		
R	**GFMR 2020 K 0316**	20	20	20	125	3.00	30	0.37	GI136	GL04
	GFMR 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.68	GI136	GL04
	GFMR 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.65	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138	GL04
	GFMR 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.66	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFMR 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10
L	**GFML 2020 K 0316**	20	20	20	125	3.00	30	0.36	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.69	GI136	GL04
	GFML 2020 K 0416	20	20	20	125	4.00	40	0.37	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.67	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.66	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.96	GI138	GL04
	GFML 2525 M 0616	25	25	25	150	6.00	60	0.64	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0616	32	32	25	170	6.00	60	0.95	GI139	GL04
	GFML 3225 P 0830	32	32	25	170	8.00	80	0.97	GI193	GL10

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

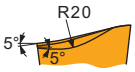
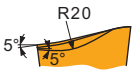
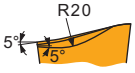
		Nm			
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5
GL10	HSI 1020	8.0	M 10	20	HXK 8

LCMF 16 - CM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



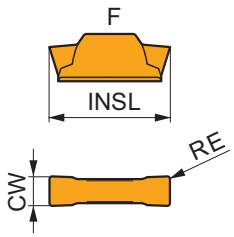
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
CM геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
LCMF 031602-CM:T8330		0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-CM:T8330		0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041602-CM:T8330		0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-CM:T8330		0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051604-CM:T8330		0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061604-CM:T8330		0.4	130	0.11	75	0.11	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
																
R-CM геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
LCMF 031602R15-CM:T8330[1)]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 031602R6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
LCMF 041602R15-CM:T8330[1)]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	15	–
LCMF 041602R6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	6	–
																
L-CM геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
LCMF 031602L15-CM:T8330[1)]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 031602L6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6
LCMF 041602L15-CM:T8330[1]	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	15
LCMF 041602L6-CM:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	6

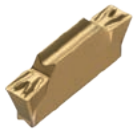
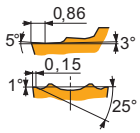
[1)] Toolholders have to be modified.

LCMF 16, LCMF 30 - F

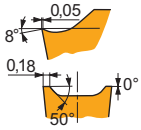
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4
0830	8.00	-0.05	0.05	30.0



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
LCMF 031602-F:T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031604-F:T8330	0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041604-F:T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F:T8330	0.8	205	0.13	1.0	120	0.12	1.0	190	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-F:T9325	0.8	305	0.13	1.0	180	0.12	1.0	285	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F:T8330	0.8	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-F:T9325	0.8	285	0.15	1.0	170	0.14	1.0	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F:T8330	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-F:T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

F геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

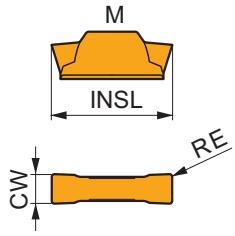
																			
LCMF 083008-F:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 083012-F:T8330	1.2	170	0.25	1.5	100	0.23	1.5	160	0.25	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

F геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

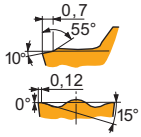
LCMF 16 - M

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



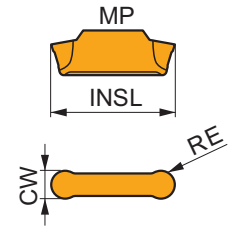
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
M геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.																			
LCMF 031602-M:T8330	0.2	160	0.13	1.0	95	0.12	1.0	150	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMF 031604-M:T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMF 041604-M:T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.12	0.8
LCMF 041604-M:T9325	0.4	225	0.18	1.0	135	0.16	1.0	210	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041608-M:T8330	0.8	185	0.18	1.0	110	0.16	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.12	0.8
LCMF 041608-M:T9325	0.8	265	0.18	1.0	155	0.16	1.0	250	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 051608-M:T8330	0.8	180	0.20	1.0	105	0.18	1.0	170	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.13	1.0
LCMF 051608-M:T9325	0.8	255	0.20	1.0	150	0.18	1.0	240	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 061608-M:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.13	1.0
LCMF 061608-M:T9325	0.8	230	0.25	1.0	135	0.23	1.0	215	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

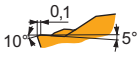
LCMF 16, LCMF 30 - MP

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



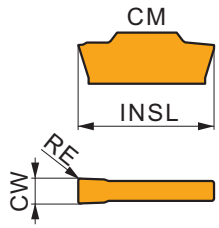
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
 																			
MP геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.																			
LCMF 0316MO-MP:T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP:T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0416MO-MP:T9325	2.0	220	0.40	1.0	130	0.36	1.0	205	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP:T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0516MO-MP:T9325	2.5	205	0.45	1.0	120	0.41	1.0	190	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0616MO-MP:T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0616MO-MP:T9325	3.0	200	0.50	1.0	120	0.45	1.0	190	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0830MO-MP:T8330	4.0	150	0.60	1.2	90	0.54	1.2	140	0.60	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

LCMR 16 - CM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



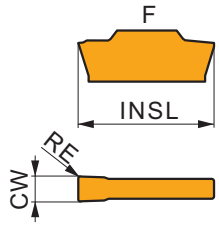
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
			R20 5° 5°		1		E									
CM геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
LCMR 031602-CM:T8330		0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-CM:T8330		0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–

LCMR 16, LCMR 30 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



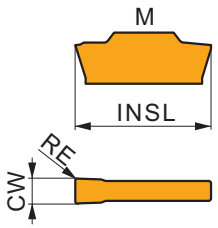
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
			0,86 5° 3° 0,15 1° 25°			U		E												
F геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
LCMR 031604-F:T8330		0.4	200	0.10	0.5	120	0.09	0.5	190	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041604-F:T8330		0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 051604-F:T8330		0.4	180	0.15	0.5	105	0.14	0.5	170	0.15	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 061608-F:T8330		0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

LCMR 16 - M

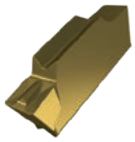
PRAMET

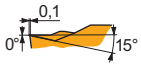
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4
0516	5.00	-0.05	0.05	16.4
0616	6.00	-0.05	0.05	16.4



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
LCMR 031604-M:T8330	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.10	0.7
LCMR 041604-M:T8330	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.12	0.8
LCMR 051604-M:T8330	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.13	1.0
LCMR 061608-M:T8330	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.13	1.0



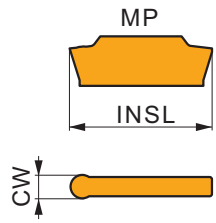


M геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.

LCMR 16 - MP

PRAMET

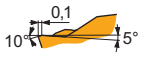
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.4
0416	4.00	-0.05	0.05	17.5
0516	5.00	-0.05	0.05	18.1
0616	6.00	-0.05	0.05	18.3



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

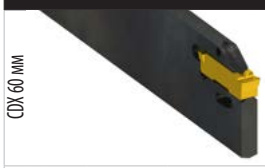
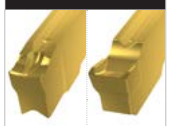
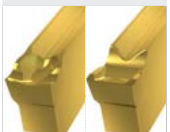
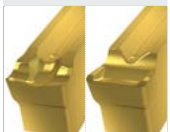
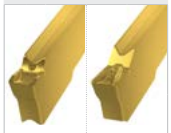
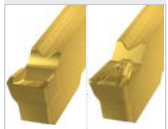
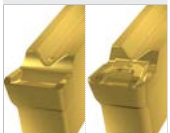
Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
LCMR 0316MO-MP:T8330	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0416MO-MP:T8330	2.0	175	0.40	1.0	105	0.36	1.0	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0516MO-MP:T8330	2.5	170	0.45	1.0	100	0.41	1.0	160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0616MO-MP:T8330	3.0	165	0.50	1.0	95	0.45	1.0	155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–





MP геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

GL – НАВИГАТОР — ЛЕЗВИЯ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	GL1	GL2	GL3	GL4	GL5	GL6	
Лезвия H = 26; 32 mm	 CDX 16 мм NEW	 CDX 35–50 мм	 CDX 35–50 мм	 CDX 50 мм	 CDX 60 мм	 CDX 60 мм	
NEW **Лезвия MS**		 CDX 24 мм	 CDX 24 мм	 CDX 24 мм	 CDX 24 мм	 CDX 24 мм	
Ширина резания (мм) CW	1.5	2	3 (2.5)	4	5	6	8
NEW **Глубокая отрезка** (односторонняя пластина)			 ОДНОСТОРОННЯЯ ПЛАСТИНА PM 1 PR	 ОДНОСТОРОННЯЯ ПЛАСТИНА PM 1 PR			
Отрезка (труба/пруток)	NEW  PM	 PM 1 PR	 CW = 2.5 / 3 PM 1 PR	 PM 1 PR	 PM 1 PR	 PM 1 PR	
Обработка канавки (глубокая/неглубокая)		 PR GM	 PR GM	 PR GM	 PR GM	 PR GM	NEW  GM



MS-EN

- Державка модульного инструмента
- Размеры хвостовика:
  20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 мм



DU, D

- Блок державки
- Размеры хвостовика:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 мм

GLS B

P M K N S H

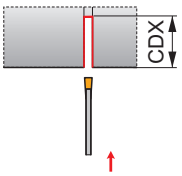
PRAMET

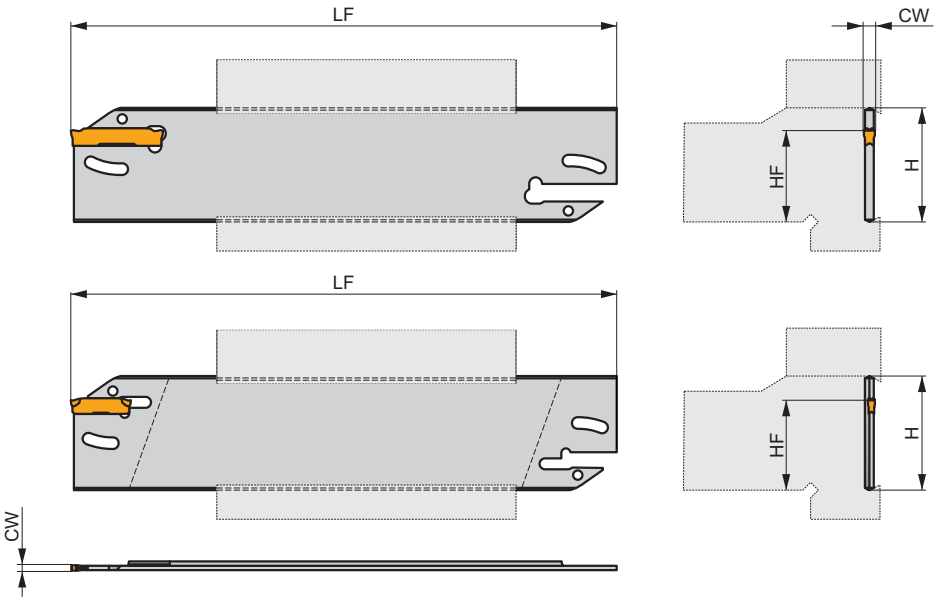
X

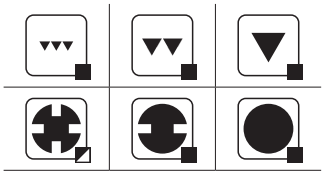


Двухстороннее лезвие для отрезки и обработки канавок для пластин GL

Лезвие для пластин GL, подходящее для отрезки и обработки канавок. Простая смена пластин специальным ключом (входит в комплект поставки). Устанавливается в блок державки DU, D. Обработка корпуса увеличивает стойкость.









	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	GL1-S26KBR-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBR-16	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
L	GL1-S26KBL-16	21.4	26	125	1.50	16	0.05	GI333	KV2
	GL1-S32MBL-16	32	32	150	1.50	16	0.07	GI333	KV2
N	GL2-S26KB	21.4	26	125	2.00	35	0.13	GI334	KV2
	GL2-S32MB	25	32	150	2.00	50	0.15	GI334	KV2
	GL3-S26KB	21.4	26	125	3.00	35	0.15	GI335	KV2
	GL3-S32MB	25	32	150	3.00	50	0.15	GI335	KV2
	GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.19	GI336	KV2
	GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.22	GI337	KV2
	GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.25	GI338	KV2

GI333	GL1..	–
GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

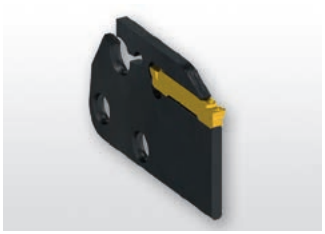
KV2	KV 15x150

GLS BS

P M K N S H

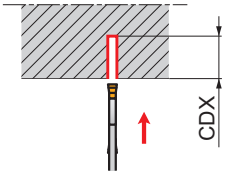
PRAMET

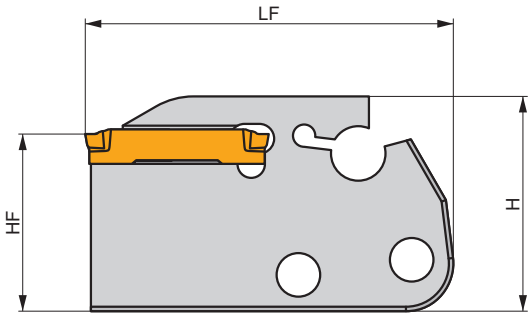
G

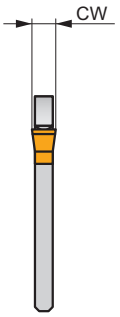


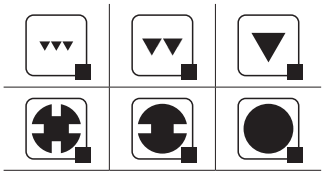
Лезвие для обработки канавок и отрезки для пластин GL и державки MS-EN

Лезвие для модульной державки MS-EN и пластин GL. Подходит для обработки канавок и отрезки. Обработка лезвий увеличивает стойкость.











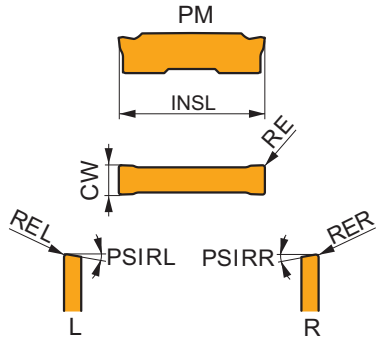


	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg	
	GL2-S29CBS	24	29	50	2.00	24	0.01	GI334
	GL3-S29CBS	24	29	50	3.00	24	0.02	GI335
	GL4-S29CBS	24	29	50	4.00	24	0.02	GI336
	GL5-S29CBS	24	29	50	5.00	24	0.03	GI337
	GL6-S29CBS	24	29	50	6.00	24	0.04	GI338

GI334	GL2..	–
GI335	GL3..	–
GI336	GL4..	–
GI337	GL5..	–
GI338	GL6-D600..	GL6-D800..

GL. D - PM

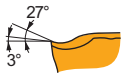
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
150	1.50	-0.04	0.04	16.5
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
250	2.55	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

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

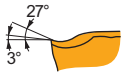




PM геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки, непрерывного и слегка прерывистого резания.

GL1-D150M015-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:G8330	●●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	–
GL2-D200M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM:G8330	●●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:G8330	●●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM:G8330	●●	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	◪	390	0.18	◪	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM:G8330	●●	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	◪	390	0.18	◪	30	0.12	–	–	–	–

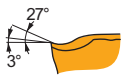




R-PM правосторонняя геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки труб и непрерывного резания.

GL1-D150G015R06-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	6	–
GL1-D150G015R12-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	12	–
GL2-D200G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	12	–



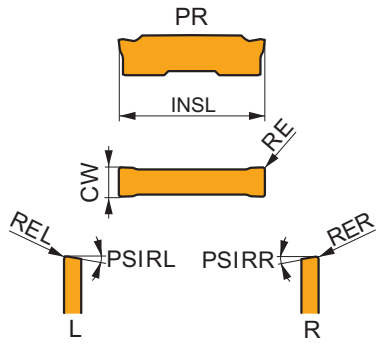


L-PM левосторонняя геометрия с положительным передним углом прекрасно подходит для отрезки труб и непрерывного резания.

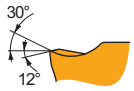
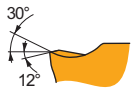
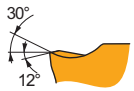
GL1-D150G015L06-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	6
GL1-D150G015L12-PM:G8330	●	0.1	■	130	0.05	■	75	0.05	◪	120	0.05	◪	390	0.06	◪	30	0.04	–	–	–	12
GL2-D200G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07	◪	140	0.08		–	–	◪	45	0.06	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	◪	390	0.10	◪	30	0.06	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09	◪	140	0.10		–	–	◪	45	0.07	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	◪	390	0.12	◪	30	0.07	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L06-PM:T7325	●	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11	◪	140	0.12		–	–	◪	45	0.10	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PM:G8330	●	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	◪	390	0.14	◪	30	0.10	–	–	–	12

GL. D - PR

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

Product	RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
		vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
 															
GL2-D200M02-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL2-D200M02-PR:T7325	0.2	150	0.10	115	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL3-D300M02-PR:T7325	0.2	150	0.12	115	0.11	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-D400M02-PR:T7325	0.2	150	0.15	115	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
GL5-D500M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
GL6-D600M04-PR:G8330	0.4	130	0.18	75	0.16	120	0.18	–	–	–	–	–	–	–	–
 															
GL2-D200G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	12	–
 															
GL2-D200G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	6
GL2-D200G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	12
GL3-D300G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6
GL3-D300G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	12
GL4-D400G02L06-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	6
GL4-D400G02L12-PR:G8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	12

PR геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для обработки канавки в нестабильных условиях и отрезки, непрерывного и прерывистого резания.

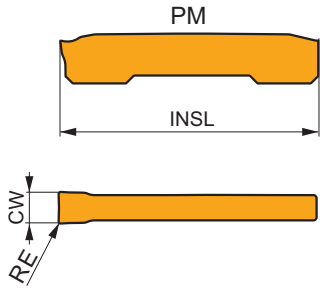
R-PR правосторонняя геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для отрезки прутка в нестабильных условиях, непрерывного и прерывистого резания.

L-PR правосторонняя геометрия с негативной фаской прекрасно подходит для отрезки прутка в нестабильных условиях, непрерывного и прерывистого резания.

GL. S - PM

PRAMET

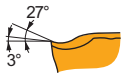
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
GL3-S300M02-PM:G8330		0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	390	0.12	30	0.07	–	–	–	–
GL4-S400M02-PM:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	390	0.14	30	0.10	–	–	–	–



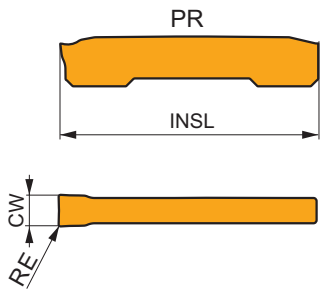


PM геометрия с положительным передним углом на односторонней пластине прекрасно подходит для глубокой отрезки, непрерывного и слегка прерывистого резания.

GL. S - PR

PRAMET

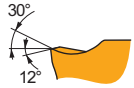
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
300	3.00	-0.05	0.05	24.5
400	4.00	-0.05	0.05	24.3



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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
GL3-S300M02-PR:G8330		0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
GL4-S400M02-PR:G8330		0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–



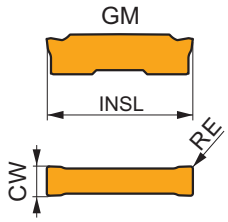


PR геометрия с негативной фаской на односторонней пластине прекрасно подходит для обработки глубокой канавки в нестабильных условиях и отрезки, непрерывного и прерывистого резания.

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

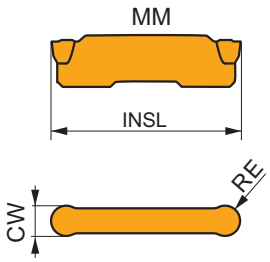
[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GM универсальная геометрия для обработки канавок, продольного точения, непрерывного и прерывистого резания.

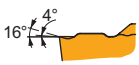
GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0

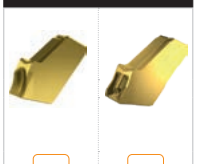
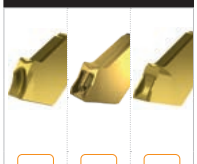
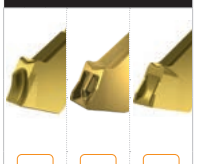
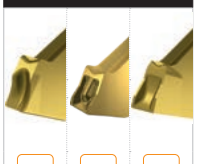
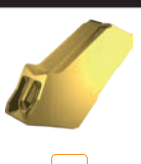


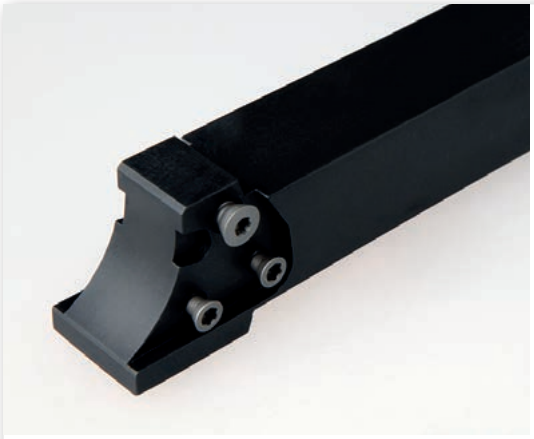
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
GL2-D200MM0-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

MM геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

LFMX – НАВИГАТОР — ЛЕЗВИЯ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	1.60	2.00	3.00	4.00	5.00	6.35
XLCFN B Лезвия H = 26 mm H = 32; 45 mm						
XLCF(NRL) BS Лезвия MS						
Ширина резания (мм) CW	1.5 / 1.6	2.0 / 2.2	3.1	4.1	5.1	6.35
Отрезные пластины (острые / с T-образной поверхностью)	 F1 F2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F1 F2 M2	 F2	 F2



MS-EN

- Державка модульного инструмента
- Размеры хвостовика:
  20 × 20, 25 × 25, 32 × 32 мм



DU, D

- Блок державки
- Размеры хвостовика:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 мм

XLCFN B

P M K N S H

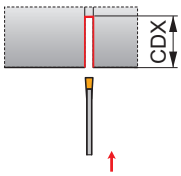
PRAMET

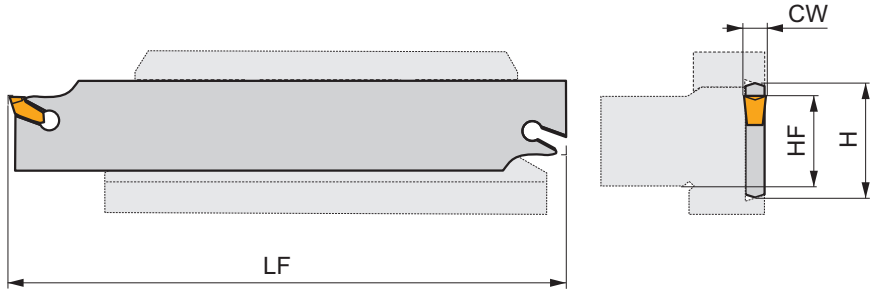
X

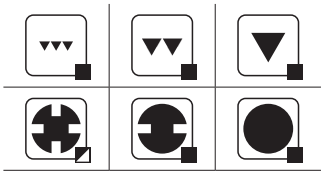


Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LFMX

Лезвие с пружинным креплением односторонних пластин LFMX. Устанавливается в блоки DU. Лезвия термообработанны для увеличения срока эксплуатации.









	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	XLCFN 2601 J 1.60	21.4	26	110	1.50	15	0.06	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.07	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.08	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.10	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.11	GI132	KV
	XLCFN 3201 M 2.00	25	32	150	2.00	25	0.11	GI061	KV
	XLCFN 3202 M 3.00	25	32	150	3.10	50	0.08	GI001	KV
	XLCFN 3203 M 4.00	25	32	150	4.10	50	0.14	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.18	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.21	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.25	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.33	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.41	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.48	GI005	KV

GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

XLCF(NRL) BS

P M K N S H

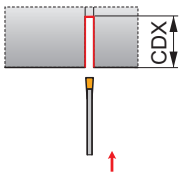
PRAMET

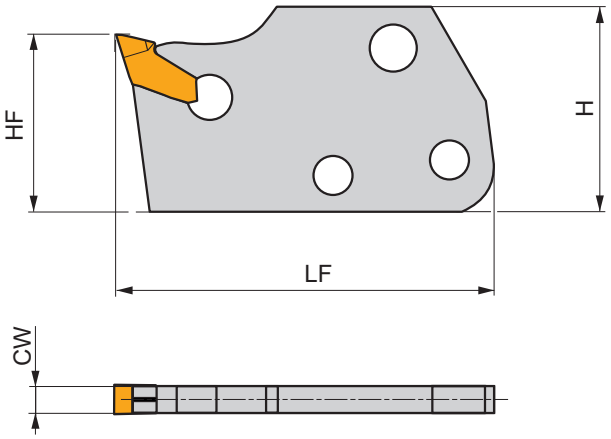
X

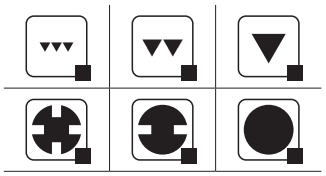


Сменная кассета для обработки канавок и отрезки с пластинами LFMX

Кассета с пружинным креплением односторонних пластин LFMX устанавливается в модульные державки MS-EN. Максимальная глубина обработки 25 мм.









	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFR 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.01	GI061	KV
	XLCFR 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.01	GI132	KV
	XLCFR 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
L	XLCFL 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFL 160115-2.00	12	25	35	2.00	15	0.04	GI061	KV
	XLCFL 250115-1.60	24	29	40	1.50	15	0.04	GI132	KV
	XLCFL 250115-2.00	24	29	40	2.00	15	0.05	GI061	KV
N	XLCFN 160215-3.00	12	25	35	3.10	15	0.01	GI001	KV
	XLCFN 160220-3.00	12	25	40	3.10	20	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.04	GI001	KV
	XLCFN 250225-3.00	24	29	50	3.10	25	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250315-4.00	24	29	40	4.10	15	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.04	GI002	KV
	XLCFN 250425-5.00	24	29	50	5.10	25	0.04	GI004	KV
	XLCFN 250525-6.35	24	29	50	6.35	25	0.07	GI005	KV

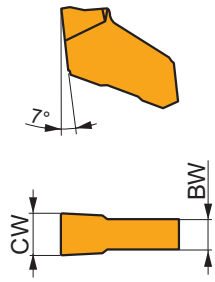
GI001	LFMX 3.1-.	–
GI002	LFMX 4.1-.	–
GI004	LFMX 5.1-.	–
GI005	LFMX 6.35-.	–
GI061	LFMX 2.0-.	LFMX 2.2-.
GI132	LFMX 1.5-.	LFMX 1.6-.

KV	KV 5x70

LFMX - F1

PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–

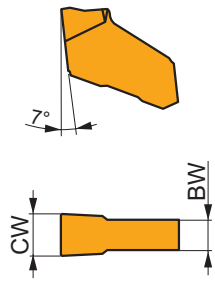



F1 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

LFMX - F2

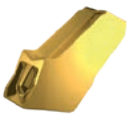
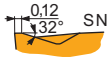
PRAMET

	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



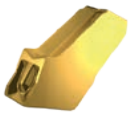
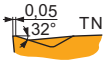
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

SN-F2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

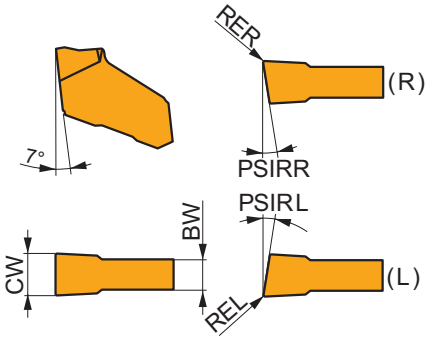
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
 															
TN-F2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.															
LFMX 3.1-.20TNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

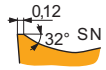
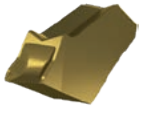
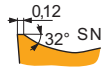
LFMX - M2

PRAMET

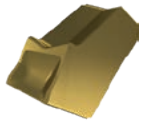
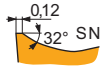
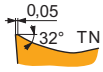
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



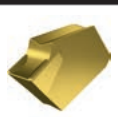
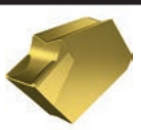
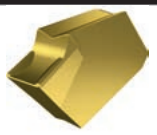
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
 															
SN-M2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.															
LFMX 2.0-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	●	0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	⬢	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	⬢	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	⬢	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	⬢	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	⬢	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	⬢	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	⬢	0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	⬢	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
 															
SR-M2 геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.															
LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	8	–

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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
SL-M2 геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	8
																
TN-M2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
LFMX 3.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

LFUX – НАВИГАТОР — ЛЕЗВИЯ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	03	04	05	06		
XLCFN В LFUX Лезвия H = 26 mm H = 32; 47 mm						
Ширина резания (мм) CW	3	4	5			
Отрезные пластины	 LFUX	 LFUX	 LFUX	 LFUX		



DU, D

- Блок державки
- Размеры хвостовика:
  20 × 20, 25 × 23, 25 × 32, 32 × 29, 25 × 30 мм

XLCFN B LFUX

P M K N S H

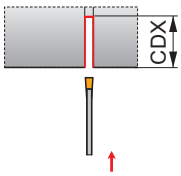
PRAMET

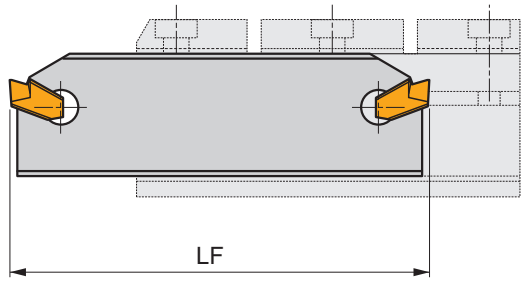
X

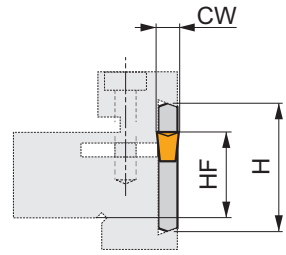


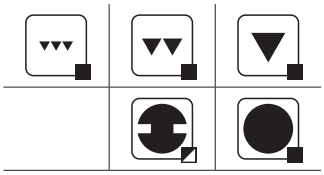
Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LFUX

Лезвие с пружинным креплением односторонних пластин LFUX и высотой 26 мм, 32 мм и 47 мм, устанавливается в блоки DU,D. Лезвия термообработанны для увеличения срока эксплуатации.













	Product	HF (mm)	H (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**XLCFN 2603 J 03**	21.4	26	110	3.10	37.5	0.06	GI018	KV
	XLCFN 3202 M 03	25	32	150	3.10	50	0.11	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.15	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.17	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.46	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

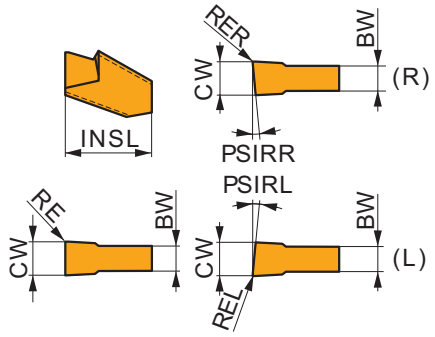
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

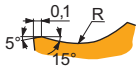
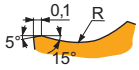
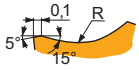
LFUX

PRAMET

	CW (mm)	BW (mm)	INSL (mm)
0308	3.00	2.51	11.5
0408	4.00	3.44	11.5
0508	5.00	4.30	11.5
0608	6.00	5.30	11.5



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
 															
TN геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.															
LFUX 030802TN:6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 030802TN:T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN:6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN:T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN:6640	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN:T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN:6640	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN:T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
 															
TR геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.															
LFUX 030800TR:6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 030800TR:T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR:6640	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR:T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
 															
TL геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.															
LFUX 030800TL:6640	0.2	150	0.10	–	–	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5
LFUX 030800TL:T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5

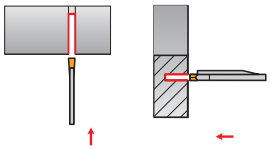
MS-EN

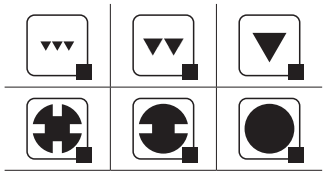
PRAMET

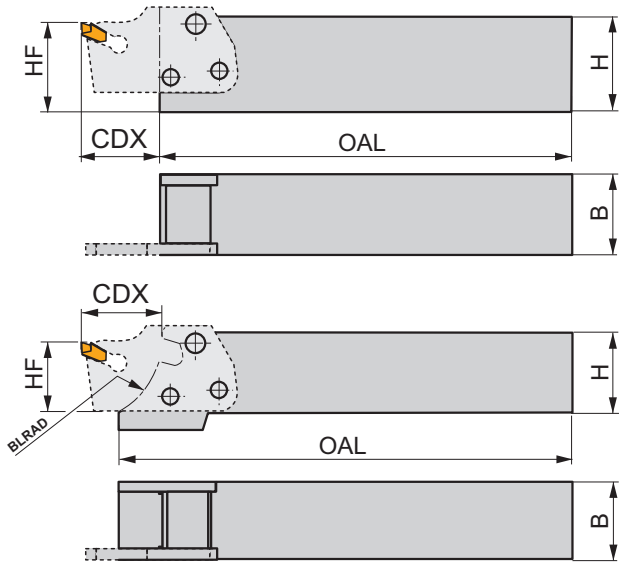


Модульная державка лезвий для обработки канавок и отрезки

Модульная державка лезвий типа BS для обработки канавок и отрезки. Обработка корпуса увеличивает стойкость.







Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	BLRAD (mm)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	–	0.12	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	25	0.73	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLC.. 25..25…	GL.BS	XLXFL 25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	GL.BS	–

ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T20P

ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

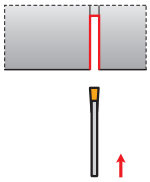
DU, D

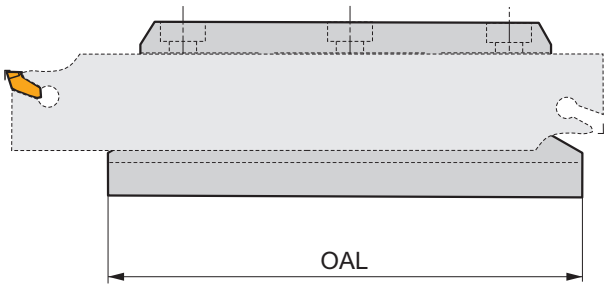
PRAMET

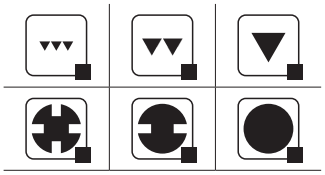


Блок державки лезвий для обработки канавок и отрезки

Держатель лезвий для обработки канавок и отрезки GL. Обработка корпуса увеличивает стойкость.







	Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	kg		
	26-DU 2020	20	20	90	0.76	GI007	ND2
	26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
	32-DU 2523	25	23	110	1.06	GI008	ND2
	32-DU 2532	25	32	110	1.24	GI008	ND2
	32-D 2530	25	30	115	1.28	GI008	ND2
	32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
	45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
	45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
	47-D 4040	40	40	150	3.84	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..		GL.-S26.B.
GI008	XLC.N 32..		GL.-S32.B.
GI009	XLC.N 45..		–
GI091	XLC.N 47..		–

		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТОРЦЕВОЙ КАНАВКИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	LNMX 3.00	GL3	GL4	GL5	GL6	
NEW Торцевой осевой, правый 20 × 20 / 32 × 32		CDX 12 мм	CDX 20 – 25 мм	CDX 25 мм	CDX 25 – 32 мм	
NEW Торцевой осевой, левый 25 × 25 / 32 × 32		CDX 12 мм	CDX 20 – 25 мм	CDX 25 мм	CDX 25 – 32 мм	
NEW Торцевой 90°, правый 25 × 25		CDX 15 мм	CDX 20 – 25 мм			
Лезвия MS						
Ширина резания (мм) CW	3.1	3	4	5	6	8
Обработка торцевой канавки	LFMX	GM	GM	GM	GM	GM
Торцевое точение Торцевое профилирование		GM MM	GM MM	GM MM	GM MM	GM

GLSF L-R AXIAL

P M K N S H

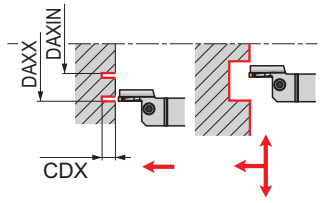
PRAMET

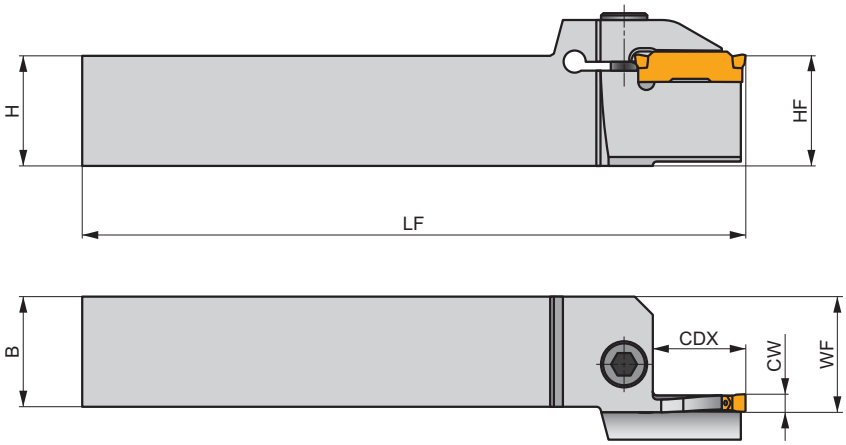
G

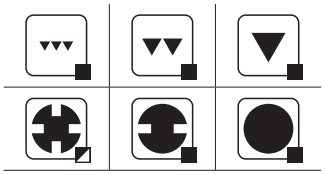


Осевой инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL

Левосторонний осевой инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL. Подходит для обработки торцевой канавки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.









	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
L	GL3-S2525MFL-12-R035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-15-R044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-15-R055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-20-R080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
	GL3-S2525MFL-25-R110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
	GL4-S2525MFL-20-R065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.71	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-20-R095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFL-25-R950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.69	GI364	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFL-25-R950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
	GL6-S3232PFL-32-R200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
	GL6-S3232PFL-32-R950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.20	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

		Nm			
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSF R-L AXIAL

P M K N S H

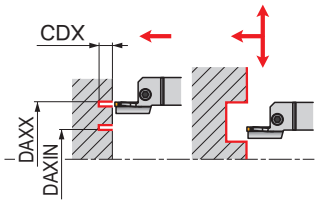
PRAMET

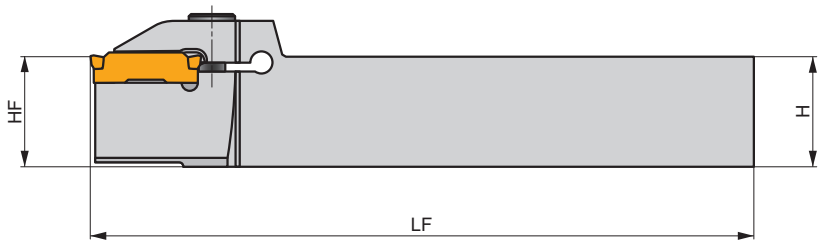
G



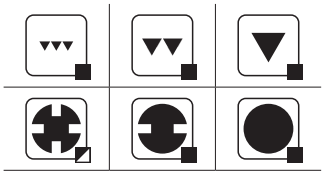
Осевой инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL

Правосторонний осевой инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL. Подходит для обработки торцевой канавки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.











	Product	HF	H	B	WF	LF	CW	CDX	DAXX	DAXIN	kg		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
R	GL3-S2020KFR-12-L035027	20	20	20	20.5	125	3.00	12	35	27	0.40	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-15-L044033	20	20	20	20.5	125	3.00	15	44	33	0.39	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-15-L055040	20	20	20	20.5	125	3.00	15	55	40	0.39	GI361	GL16
	GL3-S2020KFR-20-L080051	20	20	20	20.5	125	3.00	20	80	51	0.38	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-12-L035027	25	25	25	26	150	3.00	12	35	27	0.69	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-15-L044033	25	25	25	26	150	3.00	15	44	33	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-15-L055040	25	25	25	26	150	3.00	15	55	40	0.68	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-20-L080051	25	25	25	26	150	3.00	20	80	51	0.65	GI361	GL16
	GL3-S2525MFR-25-L110076	25	25	25	26	150	3.00	25	110	76	0.63	GI361	GL16
	GL4-S2525MFR-20-L065050	25	25	25	26	150	4.00	20	65	50	0.66	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-20-L095060	25	25	25	26	150	4.00	20	95	60	0.65	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L160090	25	25	25	26	150	4.00	25	160	90	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L400150	25	25	25	25.7	150	4.00	25	400	150	0.63	GI362	GL16
	GL4-S2525MFR-25-L950380	25	25	25	25.7	150	4.00	25	950	380	0.63	GI362	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.3	150	5.00	25	95	60	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.3	150	5.00	25	200	90	0.63	GI363	GL16
	GL5-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.3	150	5.00	25	950	180	0.63	GI363	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L095060	25	25	25	25.4	150	6.00	25	95	60	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L200090	25	25	25	25.4	150	6.00	25	200	90	0.64	GI364	GL16
	GL6-S2525MFR-25-L950180	25	25	25	25.4	150	6.00	25	950	180	0.64	GI364	GL16
	GL6-S3232PFR-32-L200090	32	32	32	32.4	170	6.00	32	200	90	1.20	GI364	GL17
	GL6-S3232PFR-32-L950180	32	32	32	32.4	170	6.00	32	950	180	1.21	GI364	GL17

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM
GI363	GL5-GM	GL5-MM
GI364	GL6-GM	GL6-MM

GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5
GL17	HS 0825	8.0	M8	25	HXK 6

GLSG R-R AXIAL

P M K N S H

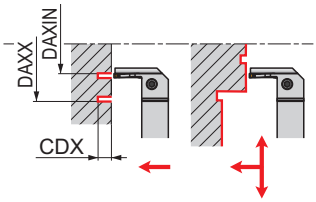
PRAMET

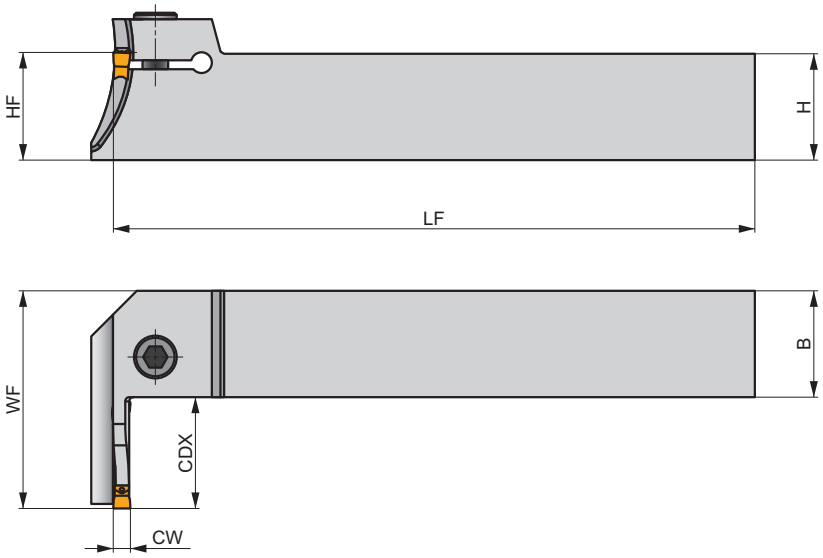
G

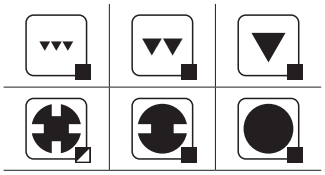


Радиальный инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL

Правосторонний радиальный инструмент для обработки торцевой канавки для пластин GL. Подходит для обработки торцевой канавки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.









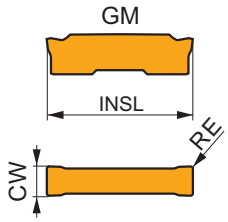
	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXX (mm)	DAXIN (mm)	kg		
R	GL3-S2525MGR-15-R044033	25	25	25	40.9	150	3.00	15	44	33	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-15-R055040	25	25	25	40.9	150	3.00	15	55	40	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-20-R080051	25	25	25	45.9	150	3.00	20	80	51	0.75	GI361	GL16
	GL3-S2525MGR-25-R110076	25	25	25	50.9	150	3.00	25	110	76	0.75	GI361	GL16
	GL4-S2525MGR-20-R065050	25	25	25	46	150	4.00	20	65	50	0.77	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R095060	25	25	25	51	150	4.00	25	95	60	0.76	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R160090	25	25	25	51	150	4.00	25	160	90	0.76	GI362	GL16
	GL4-S2525MGR-25-R400150	25	25	25	51	150	4.00	25	400	150	0.75	GI362	GL16

GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

		Nm			
GL16	HS 0620	6.0	M6	20	HXK 5

GL. D - GM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

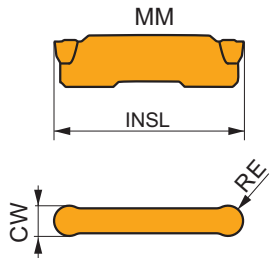
Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
GL2-D200M02-GM:G8330		0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325		0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8330		0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325		0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8330		0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325		0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8330		0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325		0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:G8330		0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325		0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8330		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325		0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]		0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

GM универсальная геометрия для обработки канавок, продольного точения, непрерывного и прерывистого резания.

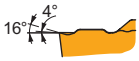
[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

GL. D - MM

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
GL2-D200MM0-MM:G8330		1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325		1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8330		1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325		1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8330		2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325		2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8330		2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325		2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8330		3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325		3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

MM геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

XLXFL BS AXIAL

P M K N S H

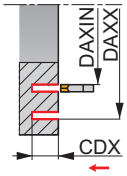
PRAMET

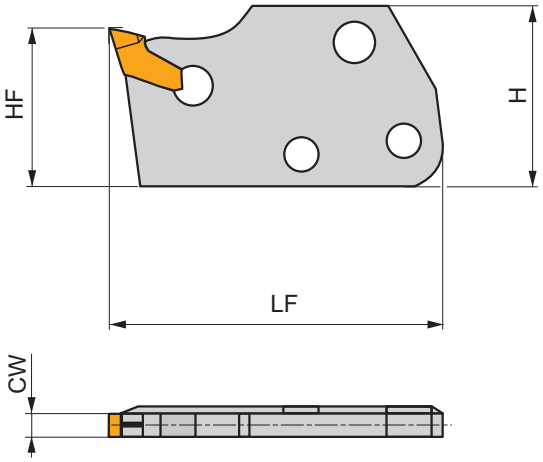
X

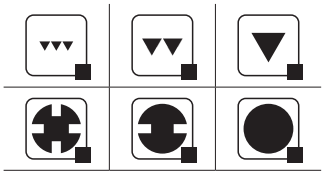


Сменная кассета для обработки торцевых канавок с пластинами LFMX

Кассета с пружинным креплением односторонних пластин LFMX 3.1 устанавливается в модульные державки MS-EN. Максимальная глубина обработки 20 мм.











	Product	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DAXIN (mm)	DAXX (mm)	kg		
L	**XLXFL 250220-3.00-60**	29	24	46	3.10	20	60	85	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

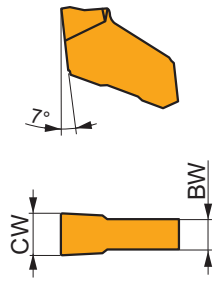
GI001	LFMX 3.1-.

KV	KV 5x70

LFMX - F1

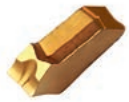
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.5	1.50	-0.03	0.03	1.30
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60



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

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





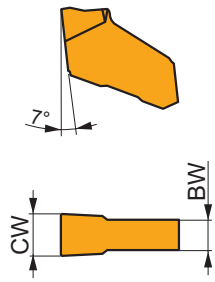
F1 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

LFMX 1.5-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 1.6-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16ENF1:T8330	●	0.2	130	0.08	75	0.07	120	0.08	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20ENF1:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–

LFMX - F2

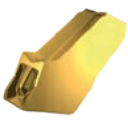
PRAMET

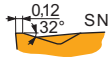
	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

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

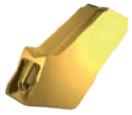
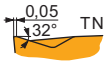




SN-F2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.

LFMX 1.6-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2:6640	●	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNF2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

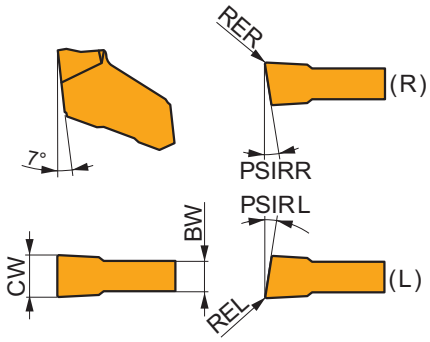
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
  															
TN-F2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.															
LFMX 3.1-.20TNF2:6640	● 0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	130	0.10	75	0.09	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNF2:T8330	● 0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–

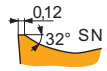
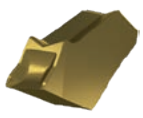
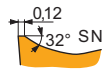
LFMX - M2

PRAMET

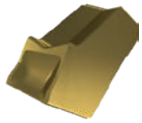
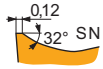
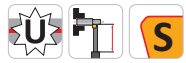
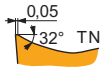
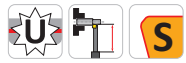
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	BW (mm)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



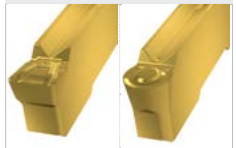
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
  															
SN-M2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.															
LFMX 2.0-.16SNM2:6640	● 0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.0-.16SNM2:T8330	● 0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:6640	● 0.2	150	0.11	90	0.10	140	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 2.2-.16SNM2:T8330	● 0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:6640	● 0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:6640	● 0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:6640	● 0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 5.1-.20SNM2:T8330	● 0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:6640	● 0.2	150	0.20	90	0.18	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 6.35-.20SNM2:T8330	● 0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
  															
SR-M2 геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.															
LFMX 2.0-.16SR12M2:T8330	● 0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	12	–
LFMX 2.0-.16SR6M2:T8330	● 0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	6	–
LFMX 3.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	8	–
LFMX 4.1-.20SR8M2:T8330	● 0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	8	–

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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(°)	(°)
																
SL-M2 геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
LFMX 2.0-.16SL12M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	12
LFMX 2.0-.16SL6M2:T8330	●	0.2	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	–	6
LFMX 3.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	8
LFMX 4.1-.20SL8M2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	8
																
TN-M2 геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
LFMX 3.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 3.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:6640	●	0.2	150	0.15	90	0.14	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFMX 4.1-.20TNM2:T8330	●	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

РАСТОЧНЫЕ ОПРАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВКИ

ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПЛАСТИНЫ	0313	0413	GL2	GL3	GL4
GG.(RL) INT					
GLAG (RL)INT DCON MS = 25 – 40 мм DMIN = 32 мм					
Ширина резания (мм) CW	3	4	2	3	4
Обработка канавки (внутр.)	 CM F	 CM F	 GM	 GM	 GM
Точение/профилирование (внутр.)	 F MP	 F MP	 GM MM	 GM MM	 GM MM

GLAG (RL) INT

P M K N S H

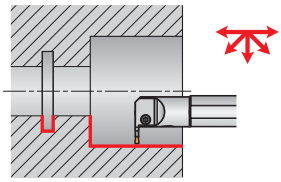
PRAMET

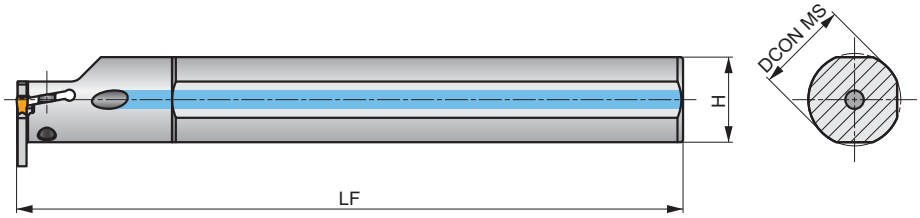
G

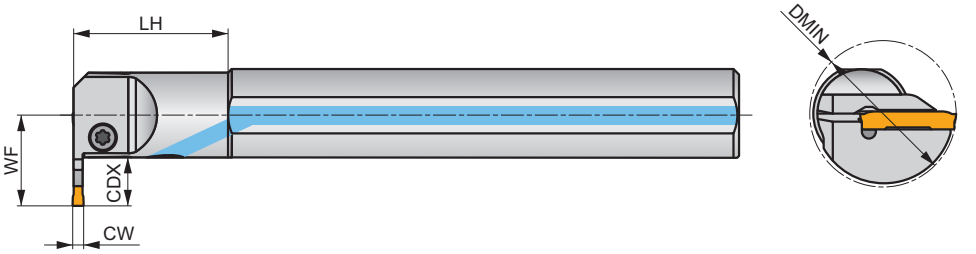


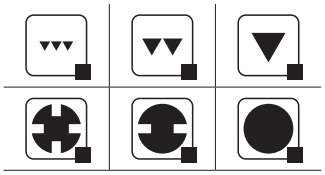
Инструмент для обработки внутренней канавки для пластин GL

Внутренняя правосторонняя/левосторонняя державка с внутренней подачей СОЖ для пластин GL, для надежности оснащенная усиленным посадочным местом и лезвием. Подходит для обработки внутренней канавки, точения и профилирования. Обработка корпуса увеличивает стойкость.











	Product	DCON MS (mm)	H (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	GL2-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
	GL2-A25QGR-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
	GL3-A25QGR-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
	GL3-A25QGR-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
	GL4-A25QGR-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
	GL4-A25QGR-12-40 [1]	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
	GL2-A32SGR-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
	GL2-A32SGR-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.30	GI360	GL14
	GL3-A32SGR-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.38	GI361	GL14
	GL3-A32SGR-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.30	GI361	GL14
	GL4-A32SGR-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
	GL4-A32SGR-12-45 [1]	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.39	GI365	GL14
	GL3-A40TGR-12-54	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.69	GI361	GL14
	GL4-A40TGR-12-56 [1]	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.60	GI365	GL14
	GL4-A40TGR-20-62 [1]	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14
L	GL2-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	41.2	2.00	6	32	✓	0.57	GI360	GL14
	GL2-A25QGL-10-38	25	23	22.5	180	41.2	2.00	10	38	✓	0.57	GI360	GL14
	GL3-A25QGL-06-32	25	23	18.5	180	42.0	3.00	6	32	✓	0.57	GI361	GL14
	GL3-A25QGL-12-38	25	23	24.5	180	42.0	3.00	12	38	✓	0.58	GI361	GL14
	GL4-A25QGL-06-40	25	23	18.6	180	43.0	4.00	6	40	✓	0.58	GI362	GL14
	GL4-A25QGL-12-40 [1]	25	23	24.6	180	43.0	4.00	12	40	✓	0.58	GI365	GL14
	GL2-A32SGL-06-40	32	30	22	250	51.2	2.00	6	40	✓	1.38	GI360	GL14
	GL2-A32SGL-10-45	32	30	26	250	51.2	2.00	10	45	✓	1.38	GI360	GL14
	GL3-A32SGL-06-40	32	30	22	250	52.0	3.00	6	40	✓	1.30	GI361	GL14
	GL3-A32SGL-12-45	32	30	28	250	52.0	3.00	12	45	✓	1.38	GI361	GL14
	GL4-A32SGL-06-40	32	30	22.1	250	53.0	4.00	6	40	✓	1.39	GI362	GL14
	GL4-A32SGL-12-45 [1]	32	30	28.1	250	53.0	4.00	12	45	✓	1.30	GI365	GL14

	Product	DCON MS (mm)	H (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
L	**GL3-A40TGL-12-54**	40	38	32	300	52.0	3.00	12	54	✓	2.60	GI361	GL14
	GL4-A40TGL-12-56 [1]	40	38	32.1	300	53.0	4.00	12	56	✓	2.70	GI365	GL14
	GL4-A40TGL-20-62 [1]	40	38	40.1	300	53.0	4.00	20	62	✓	2.70	GI365	GL14

[1] Геометрия MM применима только в том случае, если DMIN >= 68 мм.

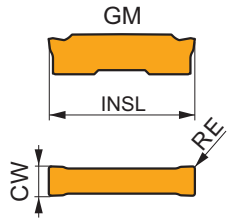
GI360	GL2-GM	GL2-MM
GI361	GL3-GM	GL3-MM
GI362	GL4-GM	GL4-MM

		Nm			
GL14	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	LK T20P

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0
800	8.00	-0.05	0.05	25.0



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
GL2-D200M02-GM:G8330	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
GL2-D200M02-GM:T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	0.8	205	0.10	0.8	–	–	–	70	0.08	0.6	–	–	–
GL3-D300M02-GM:G8330	0.2	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	35	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M02-GM:T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	1.0	165	0.20	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:G8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	150	0.20	1.0	–	–	–	40	0.14	0.8	–	–	–
GL3-D300M04-GM:T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	175	0.20	1.0	–	–	–	60	0.14	0.8	–	–	–
GL4-D400M04-GM:G8330	0.4	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	–	–	–	35	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M04-GM:T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	160	0.25	1.2	–	–	–	55	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:G8330	0.8	180	0.25	1.2	105	0.23	1.2	170	0.25	1.2	–	–	–	45	0.18	1.0	–	–	–
GL4-D400M08-GM:T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	65	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL5-D500M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:G8330	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600M08-GM:T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	180	0.30	1.2	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D800M08-GM:G8330 [1]	0.8	170	0.30	1.2	100	0.27	1.2	160	0.30	1.2	–	–	–	40	0.21	1.2	–	–	–

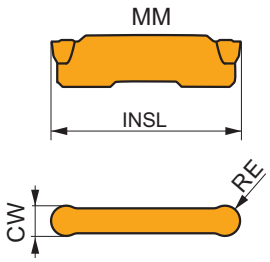
GM универсальная геометрия для обработки канавок, продольного точения, непрерывного и прерывистого резания.

[1] Usable only in holders with CDX ≥ 24.

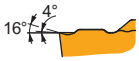
GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	26.0
600	6.00	-0.05	0.05	26.0



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

Product	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																			
GL2-D200MM0-MM:G8330	1.0	250	0.10	1.0	150	0.09	1.0	235	0.10	1.0	–	–	–	60	0.08	0.8	–	–	–
GL2-D200MM0-MM:T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:G8330	1.5	210	0.20	1.2	125	0.18	1.2	195	0.20	1.2	–	–	–	50	0.14	1.0	–	–	–
GL3-D300MM0-MM:T7325	1.5	240	0.20	1.2	185	0.18	1.2	225	0.20	1.2	–	–	–	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:G8330	2.0	220	0.20	1.2	130	0.18	1.2	205	0.20	1.2	–	–	–	55	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM:T7325	2.0	250	0.20	1.2	195	0.18	1.2	235	0.20	1.2	–	–	–	80	0.14	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:G8330	2.5	205	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	50	0.18	1.0	–	–	–
GL5-D500MM0-MM:T7325	2.5	235	0.25	1.2	180	0.23	1.2	220	0.25	1.2	–	–	–	75	0.18	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:G8330	3.0	195	0.30	1.2	115	0.27	1.2	185	0.30	1.2	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
GL6-D600MM0-MM:T7325	3.0	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	205	0.30	1.2	–	–	–	70	0.21	1.0	–	–	–

MM геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

GG.(RL) INT

P M K N S H

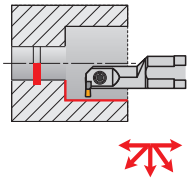
PRAMET

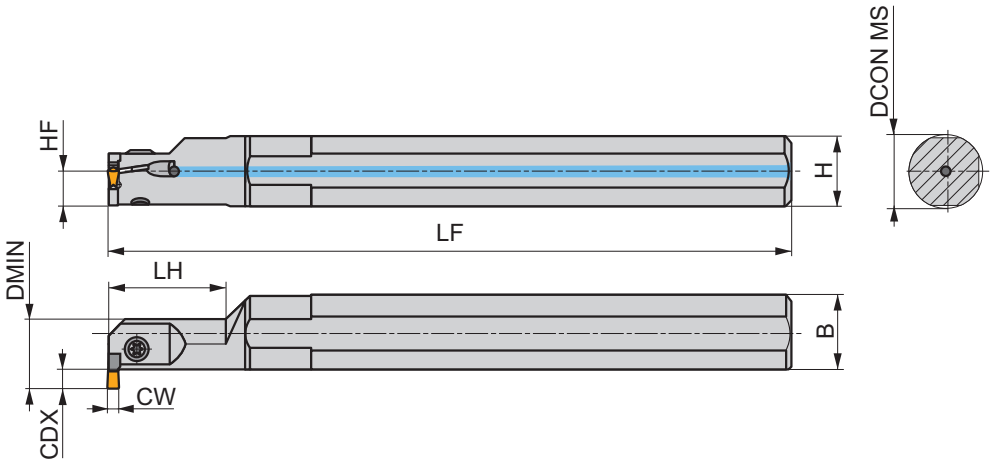
G

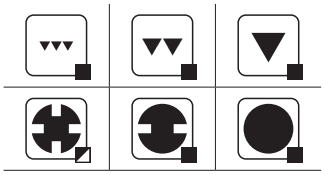


Державка для обработки внутренних канавок с пластинами LCM.

Державка для обработки внутренних канавок с механическим креплением пластин. Правостороннее/левостороннее исполнение. Точение внутренних канавок, точение в различных направлениях. Державка термообработана для увеличения срока службы.







	Product	DCON MS (mm)	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	LF (mm)	LH (mm)	CW (mm)	CDX (mm)	DMIN (mm)		kg		
R	**A16Q-GGER 0313**	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40.0	4.00	6.5	25	✓	0.78	GI170	GL06
L	**A16Q-GGEL 0313**	16	7.5	15	15.5	180	25.0	3.00	3	16	✓	0.27	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30.0	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40.0	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06

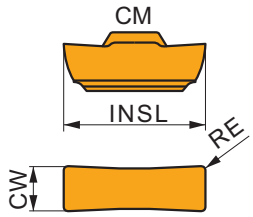
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

LCMF 13 - CM

PRAMET

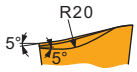
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
LCMF 031304-CM:T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-CM:T8330	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–



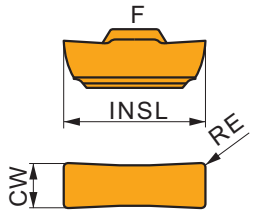


CM геометрия является первым выбором для обработки канавок.

LCMF 13 - F

PRAMET

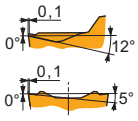
	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)	INSL (mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
LCMF 031302-F:T8330	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 041304-F:T8330	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

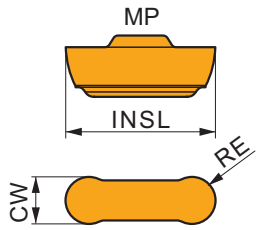




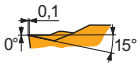
F геометрия является первым выбором для продольного точения.

LCMF 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6

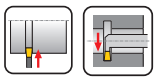
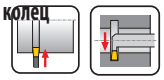


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)
																				
LCMF 0313MO-MP:T8330		1.5	■	190	0.30	0.8	◪	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0413MO-MP:T8330		2.0	■	175	0.40	1.0	◪	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

MP геометрия для копировального и продольного чистового точения с ударом и без удара.

ПАЗЫ ДЛЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ И СТОПОРНЫХ КОЛЕЦ

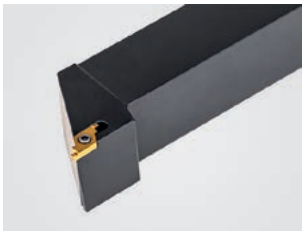
	ВНЕШНИЙ		ВНУТРЕННИЙ			
P61(RL) EXT 16x16 20x20 25x25	R 	 L				
P61(RL) INT DCON MS = 12 – 32 mm DMIN = 16 – 40 mm			R 	 L		
P61S(RL)-1 INT DCON MS = 10 – 12 mm DMIN = 12.5 mm					R 	 L
Пазы для стопорных колец 	R  **X61** CW = 0,85 – 3,2	L  **X61** CW = 0,85 – 3,2	L  **X61** CW=0,85 – 3,2	R  **X61** CW =0,85 – 3,2	L  **X61-1** CW=0,85 – 2,2	R  **X61-1** CW=0,85 – 2,2
Пазы для уплотнительных колец 	R  **X61 R** RE = 1 – 1.5	L  **X61 R** RE = 1 – 1.5	L  **X61 R** RE = 1 – 1.5	R  **X61 R** RE = 1 – 1.5	L  **X61 R-1** RE = 0.5 – 1	R  **X61 R-1** RE = 0.5–1

P61(RL) EXT

P M K N S

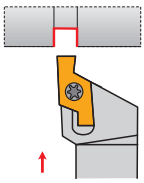
PRAMET

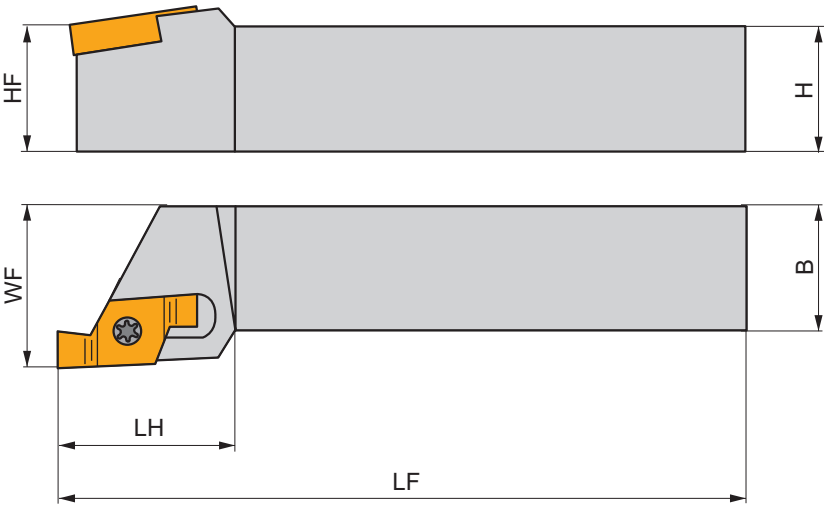
S

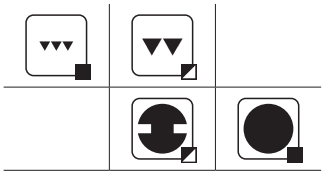


Державка для обработки наружных канавок с пластинами X61

Державка с креплением двухсторонних пластин X61 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Подходит для обработки канавок под стопорные или уплотнительные кольца. Легкое резание для получения точных размеров.









	Product	HF (mm)	H (mm)	B (mm)	WF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	kg		
R	**P61.SFR-1616H-06**	16	16	16	20	100	21.0	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.40	GI332_1	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.72	GI332_1	SV11
L	**P61.SFL-1616H-06**	16	16	16	20	100	21.0	0.22	GI332_2	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25.0	0.41	GI332_2	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32.0	0.73	GI332_2	SV11

GI332_1	X61 0602.. R

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

P61(RL) INT

P M K N S

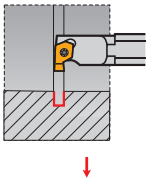
PRAMET

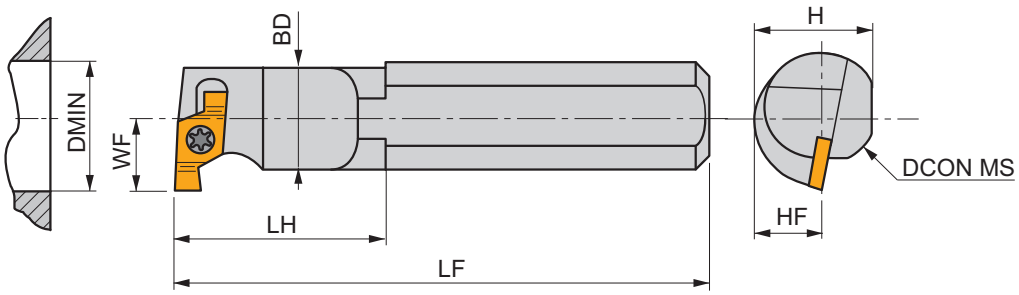
S

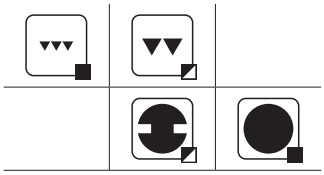


Державка для обработки внутренних канавок с пластинами X61

Державка с креплением двухсторонних пластин X61 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Подходит для обработки внутренних канавок под стопорные или уплотнительные кольца. Державка термообработана для увеличения срока службы.









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)		kg		
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	–	0.16	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.38	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.70	GI332_2	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_2	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22.0	0	–	0.16	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29.0	0	✓	0.23	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29.0	0	✓	0.39	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31.0	0	✓	0.71	GI332_1	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49.0	0	✓	1.72	GI332_1	SV11

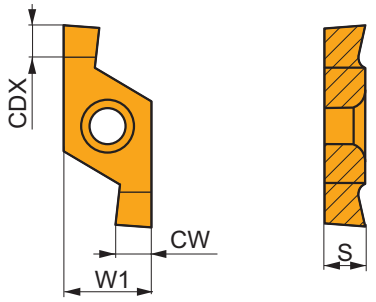
		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Левосторонняя пластина устанавливается на правостороннюю державку.

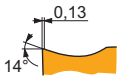
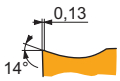
X 61

PRAMET

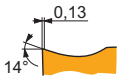
	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	vc (m/min)	f (mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X61-R геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
X61 0602-080 R:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-080 R:G8330	●	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-090 R:G8330	●	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 R:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-100 R:G8330	●	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 R:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-110 R:G8330	●	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-130 R:G8330	●	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-150 R:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 R:G8330	●	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 R:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-160 R:G8330	●	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R:6640	●	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-185 R:G8330	●	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 R:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 R:6640	●	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-215 R:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 R:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 R:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 R:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 R:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 R:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 R:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
X61 0602-315 R:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
																
X61-L геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
X61 0602-080 L:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-080 L:G8330	●	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-090 L:G8330	●	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-100 L:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-100 L:G8330	●	–	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.05	0.8
X61 0602-110 L:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-110 L:G8330	●	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-130 L:G8330	●	–	140	0.06	80	0.05	130	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4

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

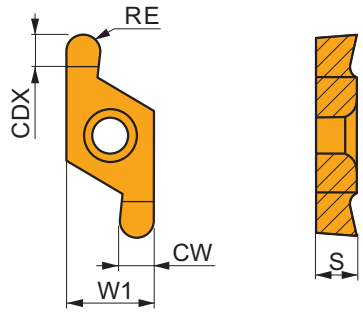
Product	RE	P vc	P f	M vc	M f	K vc	K f	N vc	N f	S vc	S f	H vc	H f	CW	CDX
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
															
X61 0602-150 L:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-150 L:G8330	●	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
X61 0602-160 L:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-160 L:G8330	●	–	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L:6640	●	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-185 L:G8330	●	–	120	0.09	70	0.08	110	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-200 L:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.05	2.2
X61 0602-215 L:6640	●	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-215 L:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.4
X61 0602-250 L:G8330	●	–	115	0.09	65	0.08	105	0.09	–	–	–	–	–	–	2.55	2.6
X61 0602-265 L:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-265 L:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	2.70	2.7
X61 0602-300 L:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-300 L:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.05	3
X61 0602-315 L:6640	●	–	125	0.12	75	0.11	115	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
X61 0602-315 L:G8330	●	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3

X61-L геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

X 61 R

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product	RE	P vc	P f	M vc	M f	K vc	K f	N vc	N f	S vc	S f	H vc	H f	CW	CDX
	(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
															
X61 0602-R100 R:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 R:G8330	●	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R:6640	●	1.5	175	0.06	105	0.05	165	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 R:G8330	●	1.5	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3

X61R-R геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.



X61R-L геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.

X61 0602-R100 L:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R100 L:G8330	●	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L:6640	●	1.5	175	0.06	105	0.05	165	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
X61 0602-R150 L:G8330	●	1.5	135	0.06	80	0.05	125	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3

P61S(RL)-1 INT

P M K N S

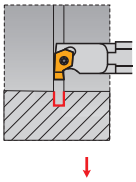
PRAMET

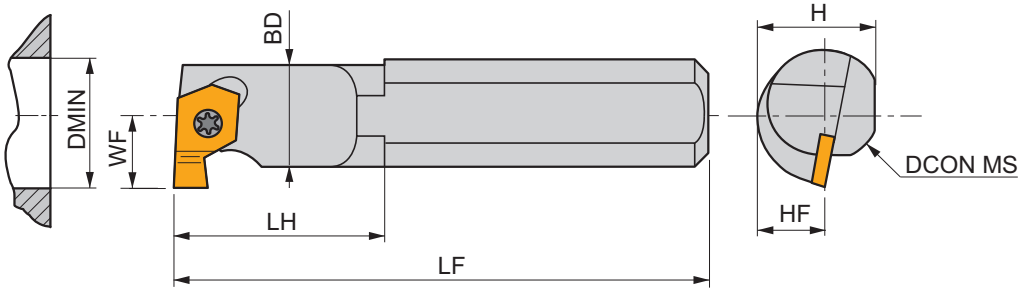
S

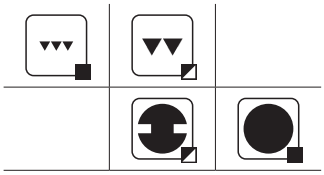


Державка для обработки внутренних канавок с пластинами X61-1

Державка с креплением двухсторонних пластин X61-1 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией. Подходит для обработки внутренних канавок под стопорные или уплотнительные кольца. Державка термообработана для увеличения срока службы.











	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	BD (mm)	WF (mm)	H (mm)	LF (mm)	LH (mm)	KAPR (°)	kg		
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_2	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_2	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19.0	0	0.12	GI333_1	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19.0	0	0.16	GI333_1	SV11

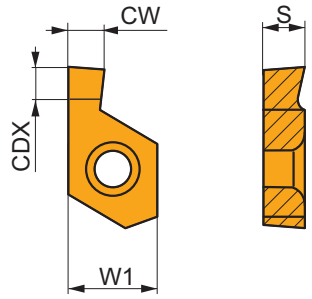
GI333_1	X61 0602..-1 R

SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

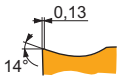
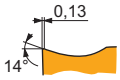
Левосторонняя пластина устанавливается на правостороннюю державку.

X 61-1

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



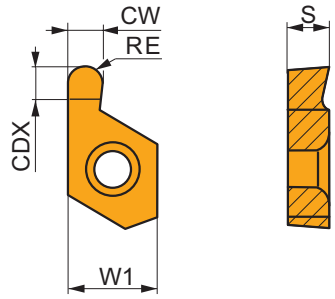
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X61-1-R геометрия с правосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
X61 0602-080 R1:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 R1:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 R1:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 R1:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 R1:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 R1:6640	●	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 R1:6640	●	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2
																
X61-1-L геометрия с левосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
X61 0602-080 L1:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.85	0.8
X61 0602-090 L1:6640	●	–	195	0.06	115	0.05	185	0.06	–	–	–	–	–	–	0.95	0.8
X61 0602-110 L1:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.15	1.2
X61 0602-130 L1:6640	●	–	185	0.06	110	0.05	175	0.06	–	–	–	–	–	–	1.35	1.4
X61 0602-160 L1:6640	●	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.65	1.7
X61 0602-185 L1:6640	●	–	150	0.09	90	0.08	140	0.09	–	–	–	–	–	–	1.90	2
X61 0602-215 L1:6640	●	–	145	0.09	85	0.08	135	0.09	–	–	–	–	–	–	2.20	2.2

X 61 R-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Product		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)
																
X61R-1-R геометрия с правосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
X61 0602-R050 R1:6640	●	0.5	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 R1:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8
																
X61R-1-L геометрия с левосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
X61 0602-R050 L1:6640	●	0.5	145	0.06	85	0.05	135	0.06	–	–	–	–	–	–	1.09	1.3
X61 0602-R100 L1:6640	●	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	2.8



ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

ЭКОНОМИЧНАЯ СЕРИЯ -P1 (прямое прессование)

НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
M 60°	M 60°
UN 60°	UN 60°
W 55°	W 55°
NPT 60°	NPT 60°

ВЫСОКОТОЧНАЯ СЕРИЯ (шлифованная)

НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
M 60°	M 60°
M-AL 60°	M-AL 60°
UN 60°	UN 60°
W 55°	W 55°
TR-S 30°	TR-S 30°

НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

ЭКОНОМИЧНАЯ СЕРИЯ -P1 (прямое прессование)

НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
60°-PP 60°	60°-PP 60°
55°-PP 55°	55°-PP 55°

ВЫСОКОТОЧНАЯ СЕРИЯ (шлифованная)

НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
60°-PP 60°	60°-PP 60°
55°-PP 55°	55°-PP 55°
M-S PP 60°	M-S PP 60°

ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

ВЫСОКОТОЧНАЯ СЕРИЯ (шлифованная)

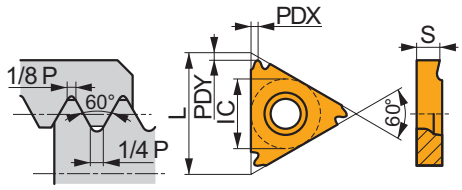
НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
TR 30°	TR 30°
BSPT 55°	BSPT 55°
RD 30°	RD 30°

НАРУЖНАЯ БРАБОТКА	ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА
ACME 29°	ACME 29°
	STACME 29°
NPT 60°	NPT 60°
API RD 60°	API RD 60°

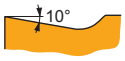
TN M EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



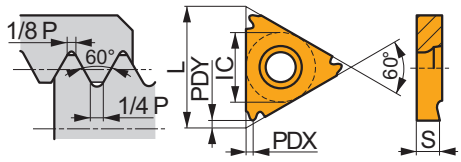
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  											
Геометрия с правосторонней конструкцией и полны профиле пря ого прессования для о ра отки наружной етрической резь ы ез удара.											
TN 16ER100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2

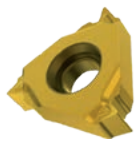
TN M INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



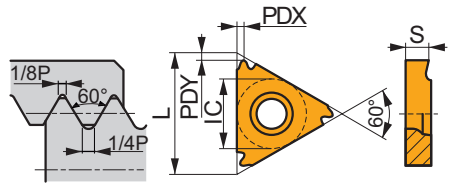
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  											
Геометрия с правосторонней конструкцией и полны профиле пря ого прессования для о ра отки внутренней етрической резь ы ез удара.											
TN 11NR100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	–	–
TN 16NR100M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2

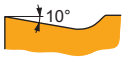
TN UN EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



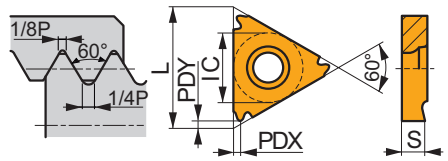
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  											
Геометрия с правосторонней конструкцией и полны профиле пря ого прессования для о ра отки наружной унифицированной резь ы ез удара.											
TN 16ER200UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

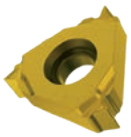
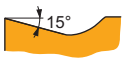
TN UN INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47

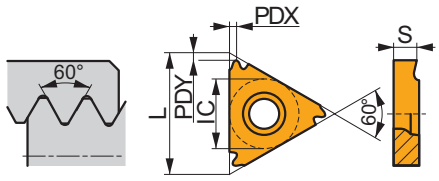


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

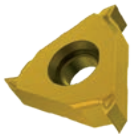
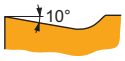
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  											
Геометрия с правосторонней конструкцией и полны профиле пря ого прессования для о ра отки внутренней унифицированной резь ы ез удара.											
TN 16NR200UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

TN 60° PP EXT -P1

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



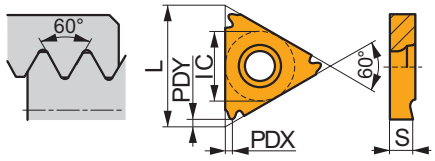
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 													
TN 16ERA60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

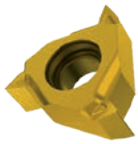
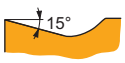
TN M60-P1 PP ER pressed external, right-handed design, for machining Metric and Unified threads, and continuous cuts.

TN 60° PP INT -P1

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

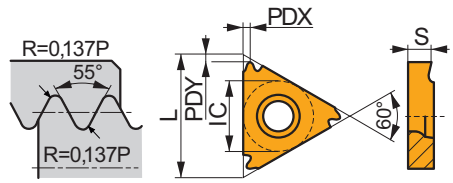
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 													
TN 11NRA60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.2

TN M60-P1 PP NR pressed internal, right-handed design, for machining Metric and Unified threads, and continuous cuts.

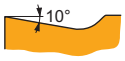
TN W EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

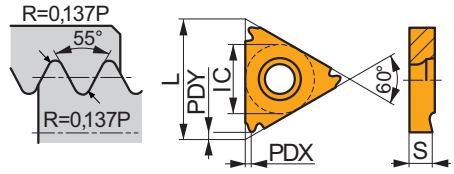
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  											
TN 16ER190W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16ER140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

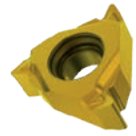
TN W INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

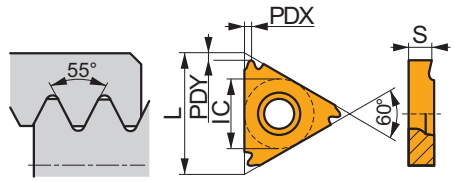
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  											
TN 11NR190W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR140W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110W-P1:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

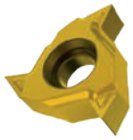
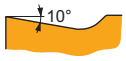
TN 55° PP EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



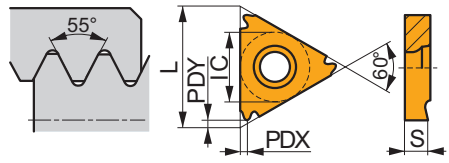
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 													
TN W55-P1 PP ER прессованный Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.													
TN 16ERAG55-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	–	–
TN 16ERG55-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	–	–

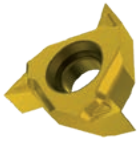
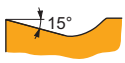
TN 55° PP INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



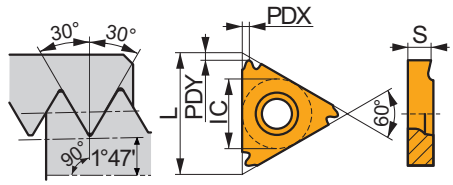
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 													
TN W55-P1 PP NR прессованный Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.													
TN 16NRAG55-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	–	–

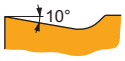
TN NPT EXT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



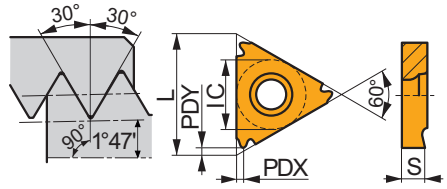
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  **TN** NPT-P1 ER прессованный Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы NPT без удара.											
TN 16ER115NPT-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	–	–

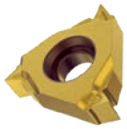
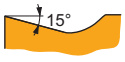
TN NPT INT -P1

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47

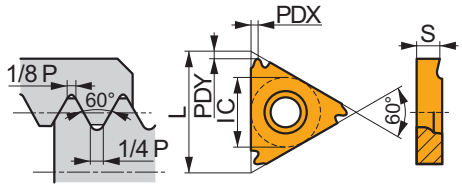


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

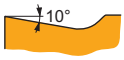
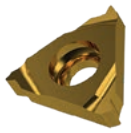
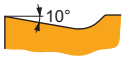
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  **TN** NPT-P1 NR прессованный Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы NPT без удара.											
TN 16NR115NPT-P1:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	–	–

TN M EXT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN 16ER050M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER050M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER075M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16ER100M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER125M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER175M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER175M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER250M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER300M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16ER350M:T8030[1)]	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.7	1.2
TN 22ER350M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER400M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
TN 16EL050M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16EL075M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16EL080M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	0.80	–	0.6	0.8
TN 16EL100M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL100M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL150M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8010	●	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL300M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22EL350M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22EL400M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22EL450M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8

Гео етрия с правосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки наружной етрической резь ы ез удара.

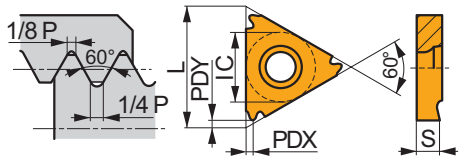
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.

[1)] Toolholders have to be modified.

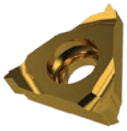
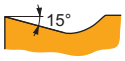
TN M INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

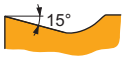


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)		M vc (m/min)		K vc (m/min)		N vc (m/min)		S vc (m/min)		H vc (m/min)		TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
																		
TN 11NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NR200M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.00	–	0.9	0.8
TN 11NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR100M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR150M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR200M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR250M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR300M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NR350M:T8030[1)]	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	–	1.6	1.2
TN 22NR350M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR400M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR450M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8010	●	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40		–	5.00	–	2.5	1.8
TN 22NR500M:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40		–	5.00	–	2.5	1.8

Гео етрия с правосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки внутренней етрической резь ы ез удара.

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

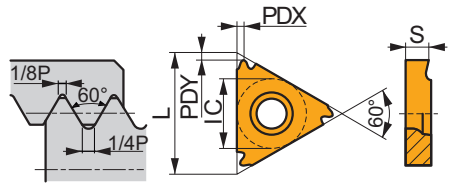
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
 											
Гео етрия с левосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки внутренней етрической резь ы ез удара.											
TN 11NL050M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL100M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL150M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL100M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL150M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8010	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL200M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8010	–	175	105	165	–	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL300M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 22NL350M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	2.5	1.8
TN 22NL400M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8

[1] Toolholders have to be modified.

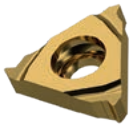
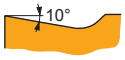
TN UN EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



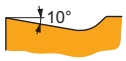
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
 											
Гео етрия с правосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки наружной унифицированной резь ы ез удара.											
TN 16ER320UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER200UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER140UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER130UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16ER120UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16ER110UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16ER100UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER090UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16ER080UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22ER070UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22ER060UN:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)





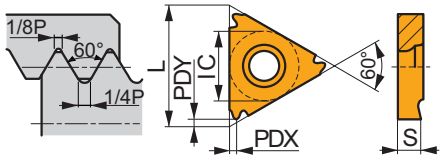
Гео етрия с левосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки наружной унифицированной резь ы ез удара.

TN 16EL200UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	10.0	1.5	1.2

TN UN INT

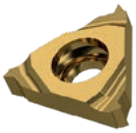
PRAMET

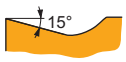
	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

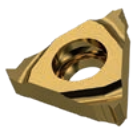
Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)





Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

TN 16NR200UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NR180UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NR160UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR050UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	5.0	2.5	1.8



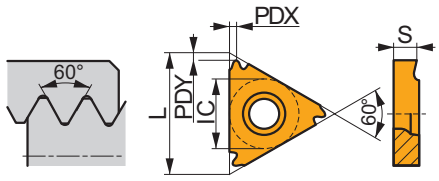


Гео етрия с правосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки внутренней унифицированной резь ы ез удара.

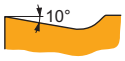
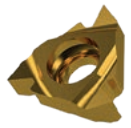
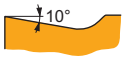
TN 16NL120UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN:T8030	●	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN 60° PP EXT

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

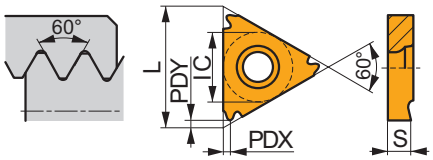


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

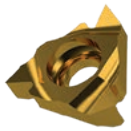
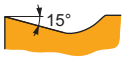
Product	RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
	(mm)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	vc (m/min)	(mm)	(mm)			(mm)	(mm)
			**Геометрия** с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.										
TN 16ERA60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG60:T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 16ERG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN60:T8010	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
			**Геометрия** с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.										
TN 16ELA60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ELAG60:T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELAG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN 60° PP INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

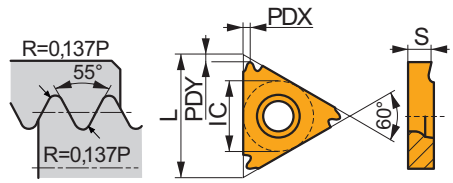


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

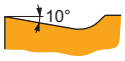
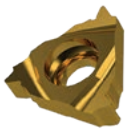
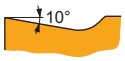
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 		**Геометрия** с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.											
TN 11NRA60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRAG60:T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN60:T8010	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22NRN60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
 		**Геометрия** с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.											
TN 11NLA60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 22NLN60:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

TN W EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

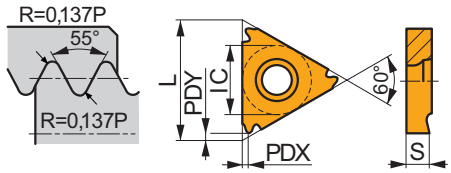


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

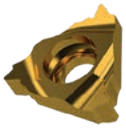
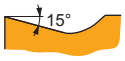
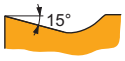
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.											
TN 16ER280W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		28.0	0.8	0.8
TN 16ER240W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		24.0	0.8	0.8
TN 16ER200W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		20.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–		19.0	0.8	0.8
TN 16ER190W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		19.0	0.8	0.8
TN 16ER180W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		18.0	0.8	0.8
TN 16ER160W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		16.0	0.8	0.8
TN 16ER140W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		14.0	1.5	1.2
TN 16ER120W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		12.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–		11.0	1.5	1.2
TN 16ER110W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		11.0	1.5	1.2
TN 16ER100W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		10.0	1.5	1.2
TN 16ER080W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		8.0	1.5	1.2
TN 22ER070W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		7.0	2.5	1.8
TN 22ER060W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		6.0	2.5	1.8
TN 22ER050W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		5.0	2.5	1.7
   **Геометрия** с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.											
TN 16EL190W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		19.0	0.8	0.8
TN 16EL140W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		14.0	1.5	1.2
TN 16EL120W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		12.0	1.5	1.2
TN 16EL110W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		11.0	1.5	1.2
TN 16EL100W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		10.0	1.5	1.2
TN 16EL080W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–		8.0	1.5	1.2

TN W INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



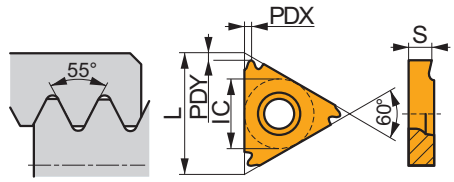
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  											
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.											
TN 11NR190W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NR140W:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 11NR140W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NR280W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR190W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NR160W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR140W:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR140W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR120W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR110W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NR100W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR090W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NR080W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR060W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7
  											
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.											
TN 16NL140W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080W:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

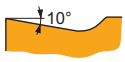
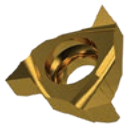
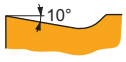
TN 55° PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



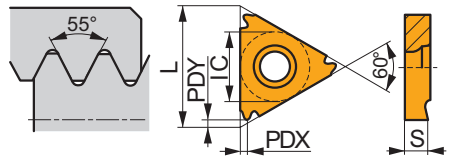
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			**Геометрия** с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.										
TN 16ERA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16ERAG55:T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERAG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ERG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ERN55:T8010	–	175	105	165	–	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
TN 22ERN55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
			**Геометрия** с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.										
TN 16ELAG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16ELG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22ELN55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

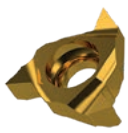
TN 55° PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			**Геометрия** с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.										
TN 11NRA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NRAG55:T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRAG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NRN55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

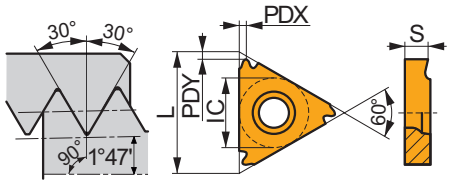
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Геометрия** с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.													
TN 11NLA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLA55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
TN 16NLAG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG55:T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1

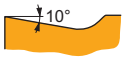
TN NPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



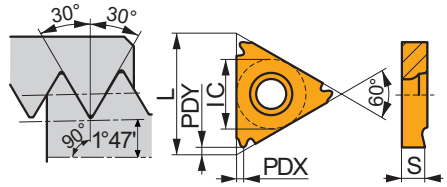
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы NPT без удара.											
TN 16ER270NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	27.0	0.8	0.7
TN 16ER180NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 16ER140NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16ER080NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

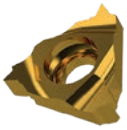
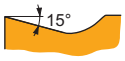
TN NPT INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



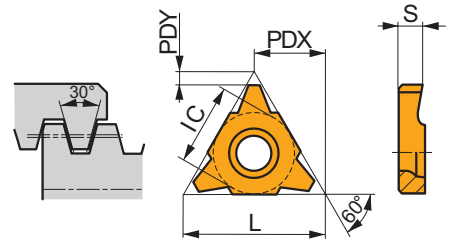
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы NPT без удара.											
TN 11NR180NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.7
TN 11NR140NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.0	0.7
TN 16NR140NPT:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR140NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8010	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR115NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	1.5	1.1
TN 16NR080NPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.6	1.1

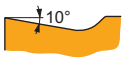
TN TR-S EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



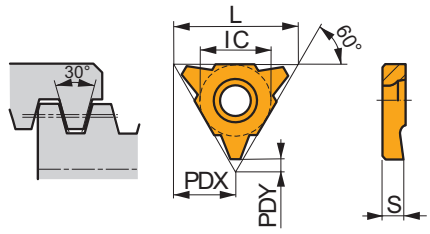
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Гео** етрия с полны профиле для о ра отки наружной трапецеидальной резь ы ез удара.											
TN 22EN600TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22EN700TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

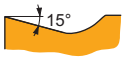
TN TR-S INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



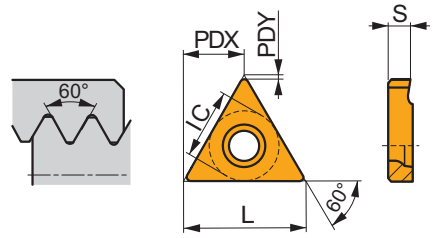
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
 											
Геометрия с полны профиле для о ра отки наружной трапецеидальной резь ы ез удара.											
TN 22NN600TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR:T8030	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	2.3

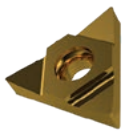
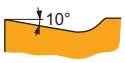
TN 60°-S PP EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



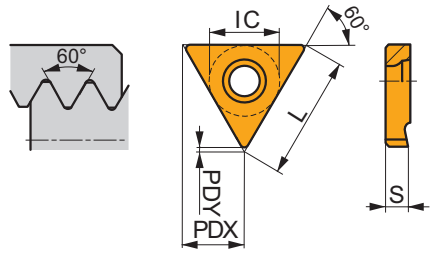
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
 													
Геометрия с частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.													
TN 22EN350-500M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.5
TN 22EN550-800M:T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.8

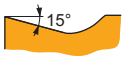
TN 60°-S PP INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
22	12.700	22.00	4.60



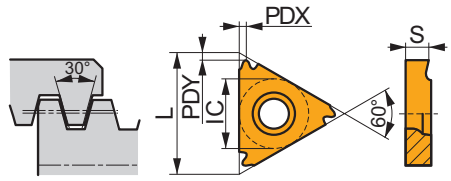
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TPN (mm)	TPX (mm)	TPIN	TPIX	PDX (mm)	PDY (mm)
			 **Геометрия** с частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.											
TN 22NN350-500M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	11.0	0.2
TN 22NN550-800M:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.50	8.00	3	4.5	11.0	0.5

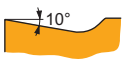
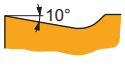
TN TR EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



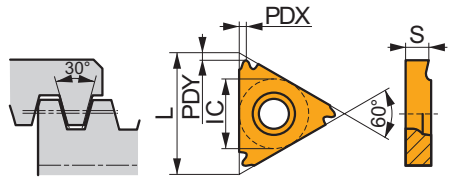
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			 **Гео** етрия с правосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки наружной трапецеидальной резь ы ез удара.									
TN 16ER150TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16ER200TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16ER300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22ER400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22ER500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8
			 **Гео** етрия с левосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки наружной трапецеидальной резь ы ез удара.									
TN 16EL300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22EL400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22EL500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8

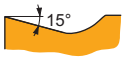
TN TR INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



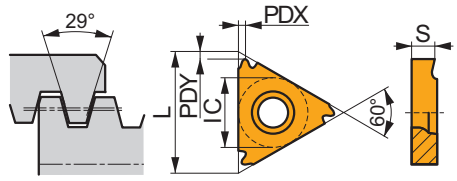
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E						**Гео** етрия с правосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки внутренней трапецеидальной резь ы ез удара.			
TN 16NR150TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NR200TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NR300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NR400TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NR500TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.2	1.8
			1 U E						**Гео** етрия с левосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки внутренней трапецеидальной резь ы ез удара.			
TN 16NL300TR:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.6	1.3

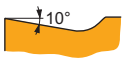
TN ACME EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



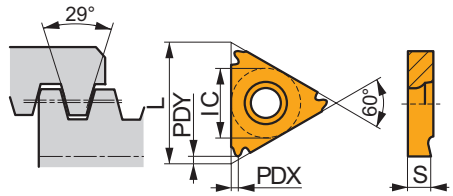
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
			1 U E						**Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы ACME без удара.			
TN 16ER080ACME:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22ER060ACME:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22ER050ACME:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.3	2.0

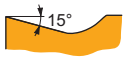
TN ACME INT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

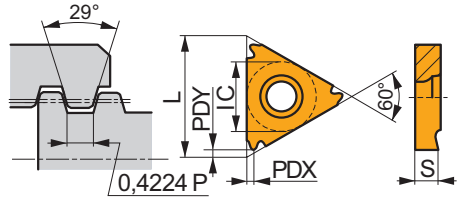
Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN 22NR060ACME:T8030	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	2.0

Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы ACME без удара.

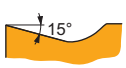
TN STACME INT

PRAMET

	IC	L	S
	(mm)	(mm)	(mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(mm)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(m/min)	(mm)		(mm)	(mm)
												
TN 16NR060STACME:T8030[1)]	●	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.3	1.3

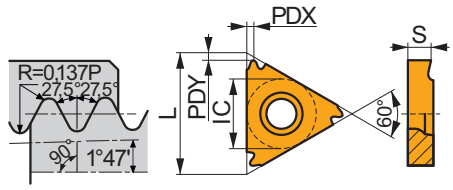
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней укороченной трапецеидальной резьбы ACME без удара.

[1)] Toolholders have to be modified.

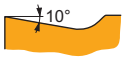
TN BSPT EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



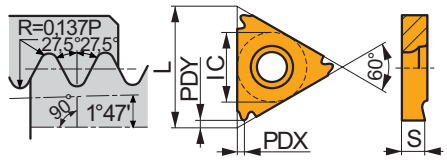
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной конической трубной резьбы BSPT без удара.											
TN 16ER190BSPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16ER140BSPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16ER110BSPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

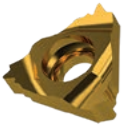
TN BSPT INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47

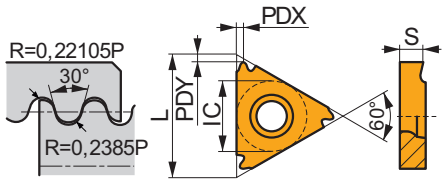


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

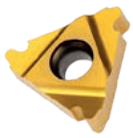
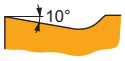
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней конической трубной резьбы BSPT без удара.											
TN 16NR140BSPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NR110BSPT:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

TN RD EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



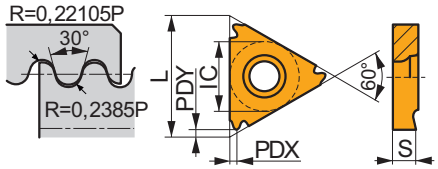
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной круглой резьбы без удара.											
TN 16ER080RD:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16ER060RD:T8030[1)]	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22ER060RD:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

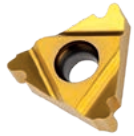
[1)] Toolholders have to be modified.

TN RD INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

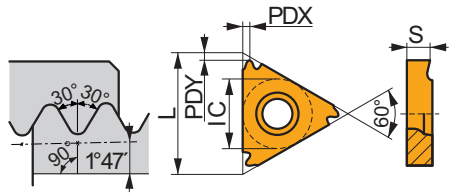
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней круглой резьбы без удара.											
TN 16NR080RD:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NR060RD:T8030[1)]	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NR060RD:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1)] Toolholders have to be modified.

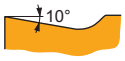
TN API RD EXT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



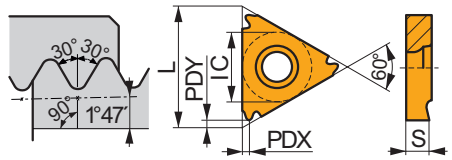
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы API без удара.											
TN 16ER100API-RD01:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16ER080API-RD01:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

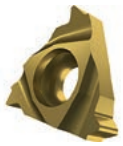
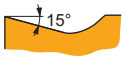
TN API RD INT

PRAMET

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47

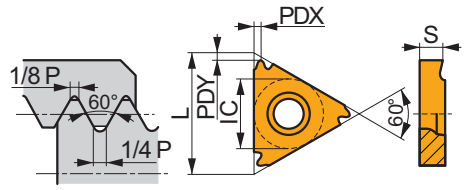


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

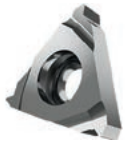
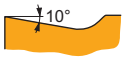
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
  **Геометрия** с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы API без удара.											
TN 16NR100API-RD01:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080API-RD01:T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

TN M EXT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47

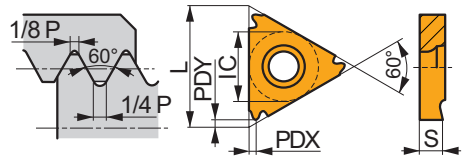


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

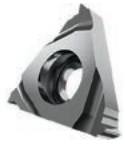
Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Гео**метрия с правосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки наружной метрической резь ы ез удара.											
TN 16ER100M-AL:HF7	–	–	95	–	480	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER125M-AL:HF7	–	–	95	–	480	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16ER150M-AL:HF7	–	–	95	–	480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16ER200M-AL:HF7	–	–	95	–	480	–	–	2.00	–	1.5	1.2

TN M INT

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	M vc (m/min)	K vc (m/min)	N vc (m/min)	S vc (m/min)	H vc (m/min)	TP (mm)	TPI	PDX (mm)	PDY (mm)
   **Гео**метрия с правосторонней конструкцией и полны профиле для о ра отки внутренней метрической резь ы ез удара.											
TN 16NR150M-AL:HF7	–	–	95	–	480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR200M-AL:HF7	–	–	95	–	480	–	–	2.00	–	1.5	1.2

SE(RL)

P M K N S H

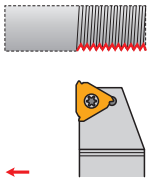
PRAMET

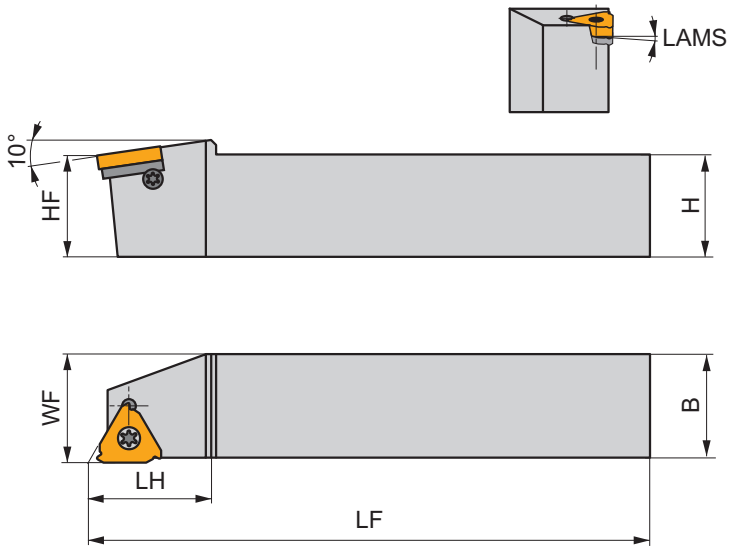
S

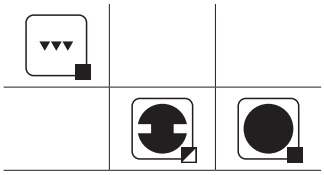


Державка для точения наружной резьбы с пластинами TN

Державка с крепление пластин для обработки наружной резьбы TN или ER/EL пластинами с креплением винтом. Правостороннее/ левостороннее исполнение.









	Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	**SER 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
	SER 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SER 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	25.5	–	GI071	Z13
L	**SEL 2020 K 16**	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 16	25	25	25	25	150	24.0	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13

GI068	TN 16ER..	TN 16EL..
GI071	TN 22ER..	TN 22EL..

		Nm							
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx

SE(RL)-S

P M K N S H

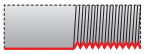
PRAMET

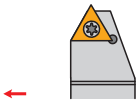
S

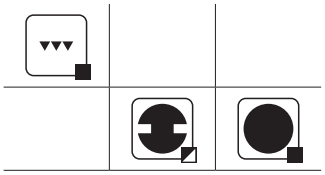


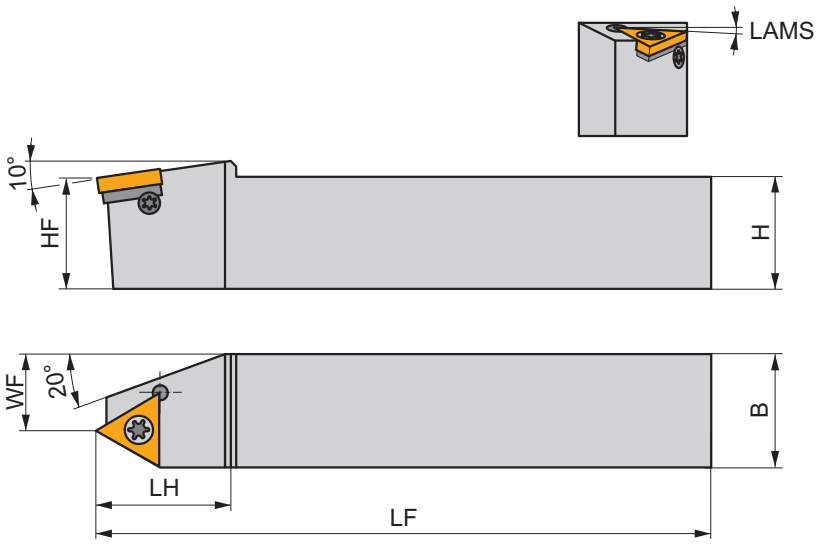
Державка для точения наружной резьбы с нейтральными пластинами TN

Державка с крепление пластин для обработки наружной резьбы TN EN нейтральными пластинами с креплением винтом. Нарезание метрических и дюймовых резьб. Правостороннее/левостороннее исполнение. Обработка корпуса увеличивает стойкость.











	Product	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)		
R	SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	–	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30.0	–	GI086	Z15
L	SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30.0	–	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx

SI(RL)

P M K N S H

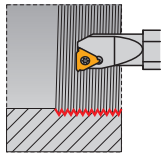
PRAMET

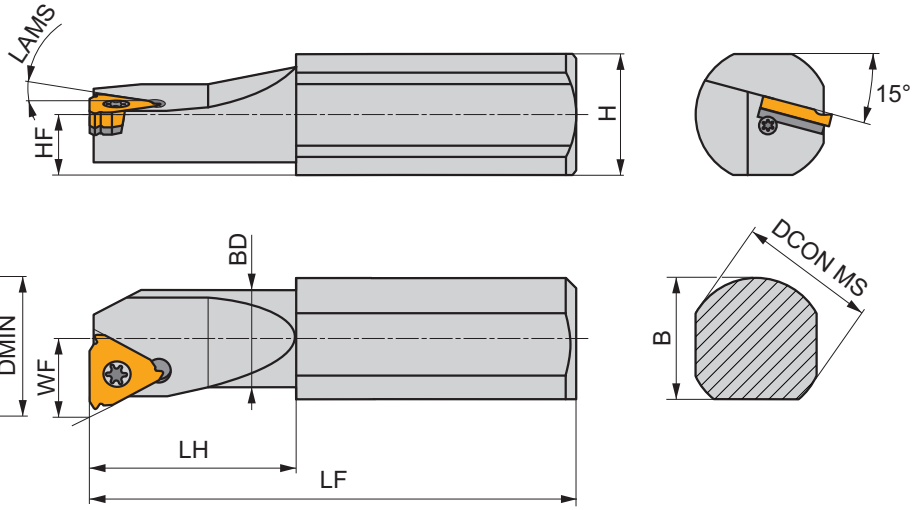
S

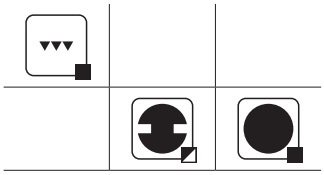


Державка для точения внутренней резьбы с пластинами TN

Державка с крепление пластин для обработки метрических и дюймовых резьб пластинами TN NR/NL. Крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение.







	Product	B	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	HF	LF	LH	LAMS			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
	SIR 1820 P 16	18.5	20	27	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIR 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14
	SIR 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIR 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13
L	SIL 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	0	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25.0	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32.0	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.25	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.25	160	40.0	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	24	21	13.85	18	9	170	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2325 Q 16	23.5	25	29	26	16.55	23	11.5	180	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 16	30	32	36	32	19.75	25	12.5	250	–	–	–	GI022	Z12
	SIL 2532 S 22-2	30	32	25	25	16.65	25	12.5	250	80.0	2	✓	GI076	Z14

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..

GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		Nm							
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	Page xx
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	Page xx
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

SI(RL)-S

P M K N S H

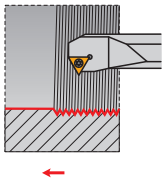
PRAMET

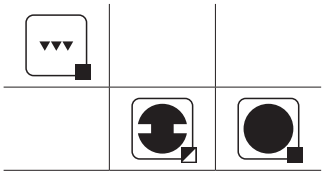
S

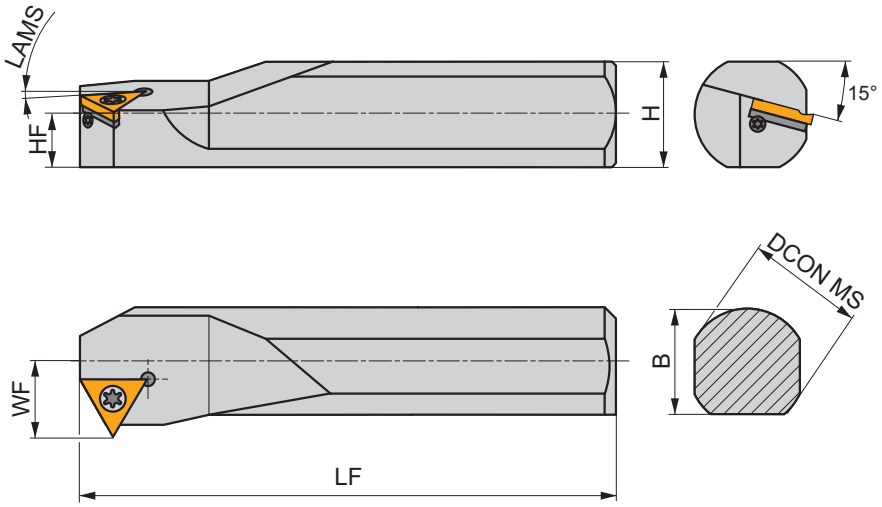


Державка для точения внутренней резьбы с нейтральными пластинами TN

Державка с крепление пластин для обработки метрических и дюймовых резьб нейтральными пластинами TN NN. Крепление винтом, правостороннее/левостороннее исполнение.









	Product	B (mm)	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LAMS (°)		
R	**SIR-S 2532 S 22-A**	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIR-S 3240 T 22-A	38	40	48	27	32	16	300	–	GI107	Z15

GI107	TN 22NN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	Page xx



ПРОТЯЖКИ И ЗАГОТОВКИ

PHZ

P M K N S H

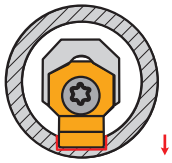
PRAMET

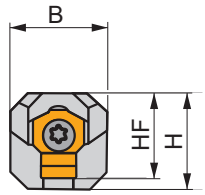
S

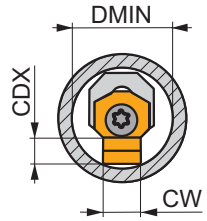


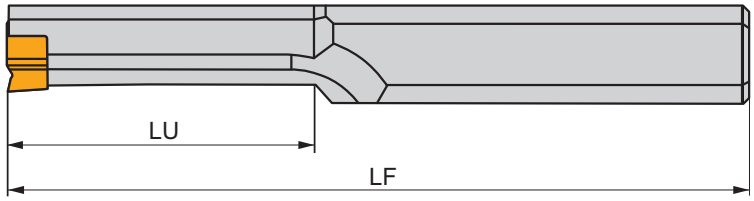
Державка для строгания пазов с пластинами HZ

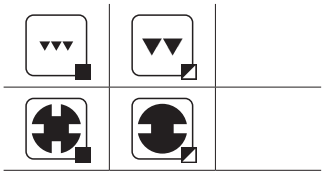
Державка с креплением односторонних пластин HZ и HZ90 винтом и нейтральной конструкцией для строгания пазов максимальной шириной 12 мм.













	Product	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	LU (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ 90 1104-06**	11.3	9	8.5	160	35	3.00	9.5	1.6	0.14	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	–	–	–	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	–	200	60	–	–	–	0.21	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	–	220	–	–	–	–	0.33	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	–	250	–	–	–	–	0.58	GI225	SH23

GI224	HZ 1006-60	HZ 1006-80
GI225	HZ 1309-100	HZ 1309-120
GI239	HZ90 0604-30	–
GI240	HZ90 0604-40	HZ90 0604-50

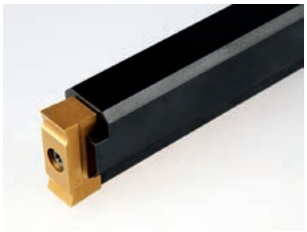
		Nm			
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2

P M K N S H

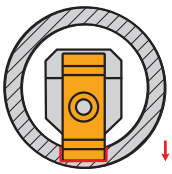
PRAMET

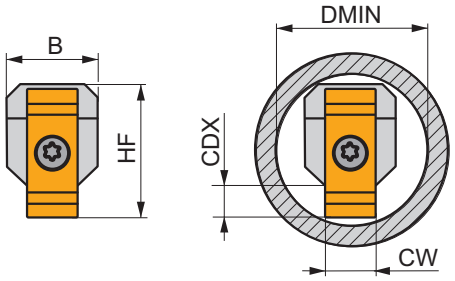
S

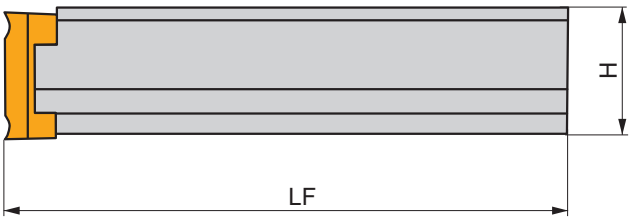


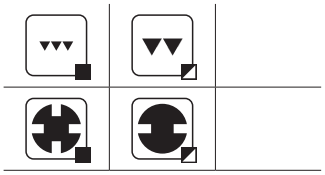
Державка для строгания пазов с пластинами HZ/2

Державка с креплением двухсторонних пластин HZ/2 винтом и нейтральной конструкцией для строгания пазов максимальной шириной 20 мм.











	Product	H (mm)	HF (mm)	B (mm)	OAL (mm)	CW (mm)	DMIN (mm)	CDX (mm)	kg		
N	**PHZ/2 3625-14**	36	37.5	25	300	–	44	–	1.84	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	–	58	–	2.00	GI241	SH24

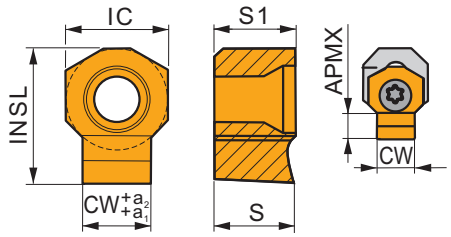
GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

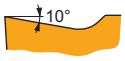
HZ

PRAMET

	CW (mm)	INSL (mm)	APMX (mm)	S (mm)	S1 (mm)
0604-30	3.00	7.5	1.60	4.66	4.76
0604-40	4.00	8.0	2.50	4.66	4.76
0604-50	5.00	8.0	3.00	4.66	4.76
1006-60	6.00	13.5	4.20	6.25	6.35
1006-80	8.00	13.5	5.20	6.25	6.35
1309-100	10.00	18.5	6.20	9.40	9.53
1309-120	12.00	18.5	7.20	9.40	9.53

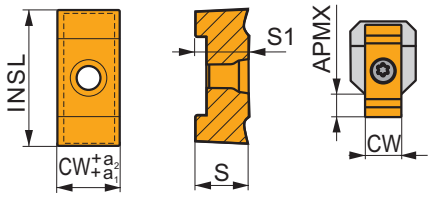


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	CW (mm)	CWTOLL (mm)	CWTOLU (mm)
																	
HZ позитивная геометрия для строгания пазов (одна режущая кромка).																	
HZ 1006-60 C11:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.07	0.14
HZ 1006-60 D10:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.03	0.08
HZ 1006-60 H7:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	0.00	0.01
HZ 1006-60 P9:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	6.00	-0.04	-0.01
HZ 1006-80 C11:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.08	0.17
HZ 1006-80 D10:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.04	0.10
HZ 1006-80 H7:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	0.00	0.01
HZ 1006-80 P9:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-100 C11:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.08	0.17
HZ 1309-100 D10:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.04	0.10
HZ 1309-100 H7:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	0.00	0.01
HZ 1309-100 P9:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	-0.05	-0.01
HZ 1309-120 C11:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.10	0.20
HZ 1309-120 D10:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.05	0.12
HZ 1309-120 H7:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.00	0.02
HZ 1309-120 P9:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	-0.06	-0.02
HZ90 0604-30 C11:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.06	0.12
HZ90 0604-30 D10:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.02	0.06
HZ90 0604-30 H7:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	0.00	0.01
HZ90 0604-30 P9:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	3.00	-0.03	-0.01
HZ90 0604-40 C11:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.07	0.14
HZ90 0604-40 D10:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.03	0.08
HZ90 0604-40 H7:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	0.00	0.01
HZ90 0604-40 P9:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	4.00	-0.04	-0.01
HZ90 0604-50 C11:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.07	0.14
HZ90 0604-50 D10:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.03	0.08
HZ90 0604-50 H7:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	0.00	0.01
HZ90 0604-50 P9:333TN	✱	–	■ 50	0.10	◪ 30	0.09	◪ 45	0.10	–	–	–	–	–	–	5.00	-0.04	-0.01

HZ-2

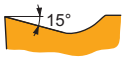
	INSL	APMX	S	S1	CW
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
14-14	36.0	8.00	13.90	14.00	14.00
16-16	36.0	9.00	13.90	14.00	16.00
18-18	45.0	12.00	15.90	16.00	18.00
20-20	45.0	13.00	15.90	16.00	20.00



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

Product	Interrupted/ Continuous cut	RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f			
		(mm)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(m/min)	(mm/rev)	(mm)	(mm)	(mm)



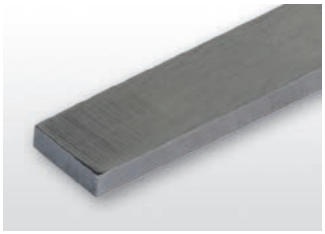


HZ-2 позитивная геометрия для строгания пазов (две режущие кромки).

HZ/2 14-14 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.10	0.20
HZ/2 14-14 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	0.00	0.02
HZ/2 14-14 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	14.00	-0.06	-0.02
HZ/2 16-16 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.10	0.20
HZ/2 16-16 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	0.00	0.02
HZ/2 16-16 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	16.00	-0.06	-0.02
HZ/2 18-18 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.10	0.20
HZ/2 18-18 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	0.00	0.02
HZ/2 18-18 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.10	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	18.00	-0.06	-0.02
HZ/2 20-20 C11:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.11	0.24
HZ/2 20-20 H7:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.09	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	0.00	0.02
HZ/2 20-20 P9:333TN	✱	–	■	50	0.10	◪	30	0.10	◪	45	0.10	–	–	–	–	–	–	20.00	-0.07	-0.02

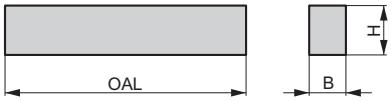
TOOL BITS F

DORMER



Прямоугольная инструментальная заготовка HSS-E

Шлифованная прямоугольная заготовка по стандарту DIN 4964 D. Быстрорежущая сталь T2000S HSS-E с содержанием кобальта 10%, твердость 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964D	Bright
h13		

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
8X6X200:T2000S	8	6	200.0
10X2X200:T2000S	10	2	200.0
10X3X200:T2000S	10	3	200.0
10X4X200:T2000S	10	4	200.0
10X5X200:T2000S	10	5	200.0
10X6X200:T2000S	10	6	200.0
10X8X200:T2000S	10	8	200.0
12X3X200:T2000S	12	3	200.0
12X4X200:T2000S	12	4	200.0
12X6X200:T2000S	12	6	200.0
12X8X200:T2000S	12	8	200.0
15X3X200:T2000S	15	3	200.0
15X4X200:T2000S	15	4	200.0
15X5X200:T2000S	15	5	200.0
15X6X200:T2000S	15	6	200.0
15X8X200:T2000S	15	8	200.0
15X10X200:T2000S	15	10	200.0
16X8X200:T2000S	16	8	200.0
16X10X200:T2000S	16	10	200.0

Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
16X12X200:T2000S	16	12	200.0
20X3X200:T2000S	20	3	200.0
20X4X200:T2000S	20	4	200.0
20X5X200:T2000S	20	5	200.0
20X6X200:T2000S	20	6	200.0
20X8X200:T2000S	20	8	200.0
20X10X200:T2000S	20	10	200.0
20X12X200:T2000S	20	12	200.0
20X15X200:T2000S	20	15	200.0
25X5X200:T2000S	25	5	200.0
25X6X200:T2000S	25	6	200.0
25X10X200:T2000S	25	10	200.0
25X12X200:T2000S	25	12	200.0
30X4X200:T2000S	30	4	200.0
30X5X200:T2000S	30	5	200.0
30X10X200:T2000S	30	10	200.0
30X15X200:T2000S	30	15	200.0
30X20X200:T2000S	30	20	200.0

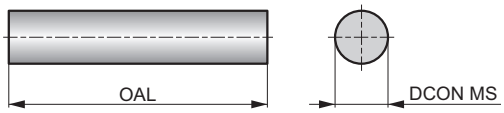
TOOL BITS R

DORMER



Круглая инструментальная заготовка HSS-E

Шлифованная круглоая инструментальная заготовка по стандарту DIN 4964 A. Быстрорежущая сталь T2000S HSS-E с содержанием кобальта 10%, твердость 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964A	Bright
h9		

Product	DCON MS (mm)	OAL (mm)
3X200 T:T2000S	3.00	200.0
4X200 T:T2000S	4.00	200.0
5X200 T:T2000S	5.00	200.0
6X200 T:T2000S	6.00	200.0
7X200 T:T2000S	7.00	200.0
8X200 T:T2000S	8.00	200.0
10X200 T:T2000S	10.00	200.0
12X200 T:T2000S	12.00	200.0
14X200 T:T2000S	14.00	200.0
16X200 T:T2000S	16.00	200.0
20X200 T:T2000S	20.00	200.0

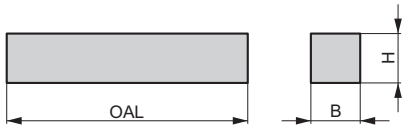
TOOL BITS S

DORMER



Инструментальное заготовка HSS-E Квадрат

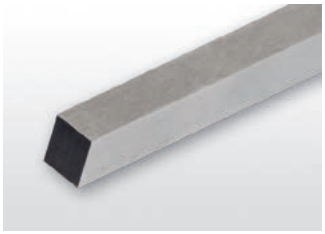
Шлифованная квадратная инструментальная заготовка по стандарту DIN 4964 B. Быстрорежущая сталь T2000S HSS-E с содержанием кобальта 10%, твердость 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
+0 -0.1		

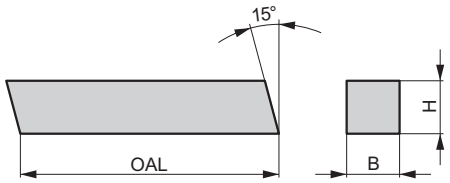
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)
4X4X200:T2000S	4	4	200.0
6X6X200:T2000S	6	6	200.0
8X8X200:T2000S	8	8	200.0
10X10X200:T2000S	10	10	200.0
12X12X200:T2000S	12	12	200.0
14X14X200:T2000S	14	14	200.0
15X15X200:T2000S	15	15	200.0
16X16X200:T2000S	16	16	200.0
20X20X200:T2000S	20	20	200.0
25X25X200:T2000S	25	25	200.0

DORMER



Инструментальное заготовка HSS-E Квадрат со скосом

Шлифованная квадратная инструментальная заготовка со скошенными концами по стандарту DIN 4964 B. Быстрорежущая сталь T2000S HSS-E с содержанием кобальта 10%, твердость 65-67 HRC.



HSS-E	DIN 4964B	Bright
h13		

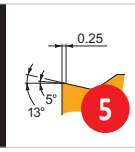
Product	H (mm)	B (mm)	OAL (mm)	H (inch)	B (inch)	OAL (inch)
4X4X200A:T2000S	4	4	200.0	–	–	–
6X6X100A:T2000S	6	6	100.0	–	–	–
6X6X200A:T2000S	6	6	200.0	–	–	–
8X8X100A:T2000S	8	8	100.0	–	–	–
8X8X160A:T2000S	8	8	160.0	–	–	–
8X8X200A:T2000S	8	8	200.0	–	–	–
10X10X100A:T2000S	10	10	100.0	–	–	–
10X10X160A:T2000S	10	10	160.0	–	–	–
10X10X200A:T2000S	10	10	200.0	–	–	–
12X12X100A:T2000S	12	12	100.0	–	–	–
12X12X200A:T2000S	12	12	200.0	–	–	–
14X14X200A:T2000S	14	14	200.0	–	–	–
15X15X200A:T2000S	15	15	200.0	–	–	–
16X16X200A:T2000S	16	16	200.0	–	–	–
20X20X200A:T2000S	20	20	200.0	–	–	–
25X25X200A:T2000S	25	25	200.0	–	–	–
3/16X3/16X2.1/2A:T2000S	–	–	–	3/16	3/16	2.500
1/4X1/4X2.1/2A:T2000S	–	–	–	1/4	1/4	2.500
1/4X1/4X4A:T2000S	–	–	–	1/4	1/4	4.000
5/16X5/16X2.1/2A:T2000S	–	–	–	5/16	5/16	2.500
5/16X5/16X4A:T2000S	–	–	–	5/16	5/16	4.000
3/8X3/8X3A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	3.000
3/8X3/8X4A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	4.000
3/8X3/8X6A:T2000S	–	–	–	3/8	3/8	6.000
1/2X1/2X4A:T2000S	–	–	–	1/2	1/2	4.000
1/2X1/2X6A:T2000S	–	–	–	1/2	1/2	6.000
5/8X5/8X6A:T2000S	–	–	–	5/8	5/8	6.000



ИНСТРУКЦИИ

СМЕННЫЕ МНОГОГРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ - ОБЗОР

SM





SM стружколом является универсальным и первым выбором для средней обработки сталей и суперсплавов. Он имеет слегка положительный угол наклона и стабильную, умеренную T-образную поверхность. Он также подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна и условно для цветных сплавов и твердых материалов. 10

PRAMET

1 CNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.1	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35

3

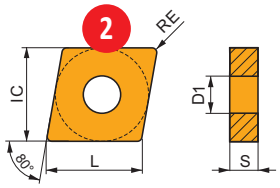
DNMG

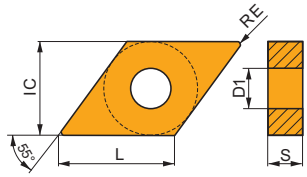
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35

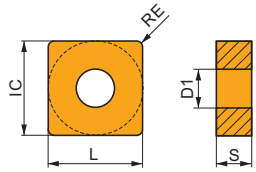
SNMG

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

2







TNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76

VNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76

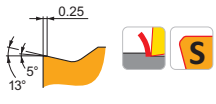
WNMG

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76

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

Product	RE (mm)	P vc (m/min)	P f (mm/rev)	P ap (mm)	M vc (m/min)	M f (mm/rev)	M ap (mm)	K vc (m/min)	K f (mm/rev)	K ap (mm)	N vc (m/min)	N f (mm/rev)	N ap (mm)	S vc (m/min)	S f (mm/rev)	S ap (mm)	H vc (m/min)	H f (mm/rev)	H ap (mm)
CNMG 120404E-SM:T6310	0.4	155	0.20	2.0	110	0.18	2.0	125	0.20	2.0	465	0.24	2.0	45	0.18	1.6	30	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T7325		180	0.20	2.0	140	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T7335		175	0.20	2.0	135	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.6	–	–	–
CNMG 120404E-SM:T8415	0.4	200	0.20	2.0	105	0.18	2.0	185	0.20	2.0	510	0.24	2.0	45	0.18	1.6	35	0.13	0.3
CNMG 120404E-SM:T8430	0.4	180	0.20	2.0	95	0.18	2.0	145	0.20	2.0	495	0.24	2.0	35	0.18	1.6	30	0.13	0.3

4



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

7 8 9 11

Поз.	Описание
1	Тип пластины
2	Схематический чертеж
3	Таблица размеров пластин, мм
4	Изображение
5	Профиль главной режущей кромки
6	Пиктограммы: специфические особенности и тип режущей кромки

Поз.	Описание
7	Обозначение: Марка твердого сплава
8	Условия работы
9	Радиус при вершине, мм
10	Описание геометрии
11	Область применения

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться

1 DDUN(RL) INT

P M K N S H 2

PRAMET

D 3

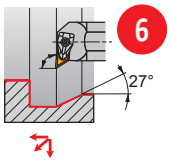
Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

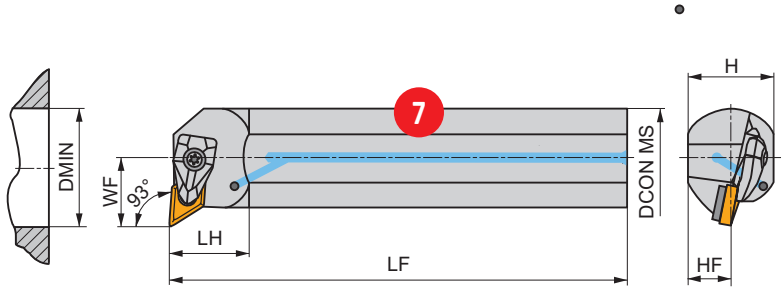
Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией, угол в плане 93° и внутренний подвод СОЖ. Подходит для контурной обработки со вспомогательным углом менее 50°

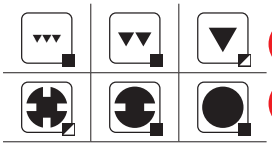
5



4









	Product	DCON MS (mm)	DMIN (mm)	WF (mm)	H (mm)	HF (mm)	LF (mm)	LH (mm)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.58	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28.0	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30.0	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36.0	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39.0	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

11 12 13 14 15 16 17 18

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

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

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

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться.

ДЕРЖАВКИ - ОБЗОР

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

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

[1] Державки изображаются в правом исполнении (R)

[2] GAMO = передний угол резца (см. техническую часть)
LAMS = угол наклона режущей кромки (см. техническую часть)

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

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

ПИКТОГРАММЫ

Применение

■	Основное применение
◪	Возможное применение

▼▼▼	Чистовая обработка – очень хорошее качество поверхности
▼▼	Получистовая обработка – хорошее качество поверхности
▼	Черновая обработка – нет требований по шероховатости

●	Стабильные условия обработки
◓	Нестабильные условия обработки
✦	Крайне нестабильные условия обработки

Технологические возможности

	Наружное продольное точение без уступов
	Наружное продольное точение с уступами
	Наружное точение по конусу
	Обработка фаски
	Подрезание торца без уступов
	Точение торцевых уступов
	Наружное копировальное точение в одном направлении
	Наружное копировальное точение в любом направлении
	Копировальное точение торцевых поверхностей
	Обработка неглубокой наружной канавки
	Неглубокая канавка для уплотнительного кольца
	Врезание и продольное точение наружной канавки

	Наружное продольное точение без уступов
	Наружное продольное точение с уступами
	Внутреннее точение по конусу
	Обработка фаски в отверстии
	Обработка обратной фаски
	Обработка торцевой поверхности с обратной стороны заготовки
	Наружное копировальное точение в одном направлении
	Наружное копировальное точение в любом направлении
	Копировальное точение торцевых поверхностей в отверстии
	Обработка внутренней канавки
	Внутренняя канавка для уплотнительного кольца
	Обработка широкой внутренней канавки продольным точением

	Обработка глубокой наружной канавки
	Отрезка сплошных заготовок
	Отрезка труб
	Обработка неглубокой торцевой канавки
	Обработка неглубокой и широкой торцевой канавки
	Обработка глубокой торцевой канавки
	Обработка глубокой и широкой торцевой канавки
	Копировальное точение канавочным инструментом в любом направлении
	Копировальное точение торцевых поверхностей
	Точение наружной резьбы
	Точение внутренней резьбы
	Внутреннее точение

ПИКТОГРАММЫ

Применение

■	Основное применение
◪	Возможное применение

▼▼▼	Чистовая обработка – очень хорошее качество поверхности
▼▼	Получистовая обработка – хорошее качество поверхности
▼	Черновая обработка – нет требований по шероховатости

●	Стабильные условия обработки
◓	Нестабильные условия обработки
✚	Крайне нестабильные условия обработки

Особенности

1	Первый выбор
U	Универсальное применение
	Для хрупких материалов (короткая стружка)
	Для вязких материалов (длинная стружка)
	Обработка тонкостенных заготовок

	Обработка с большим вылетом
	Крайне нестабильные условия обработки - основное применение
W	Геометрия с подчищающей кромкой Wiper
HSC	Высокоскоростная обработка
HFC	Обработка с высокой подачей

Состояние режущей кромки

F	Острые режущие кромки
E	Скругленные режущие кромки
T	Режущие кромки с фаской
S	Скругленные режущие кромки с фаской
K	Режущие кромки с двойной фаской
P	Скругленные режущие кромки с двойной фаской

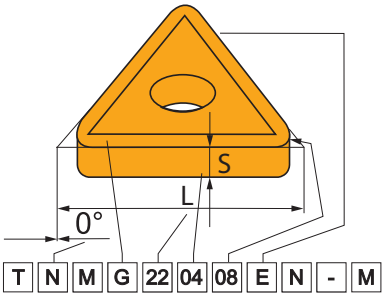
Техническая часть

FF	Тонкая обработка
F	Чистовая обработка
M	Получистовая обработка
R	Черновая обработка
HR	Тяжелая черновая обработка

V	Скорость резания
f	Подача [мм/об]
a_p	Глубина резания [мм]
X.V	Multiplication factor for cutting speed
	Стойкость [мин]

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

СМП ДЛЯ ТОЧЕНИЯ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ



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

1 Форма пластины

H	O	P	R
S	T	C 80°	D 55°
E 75°	M 86°	V 35°	W 80°
L	A 85°	B 82°	K 55°

2 Задний угол пластины

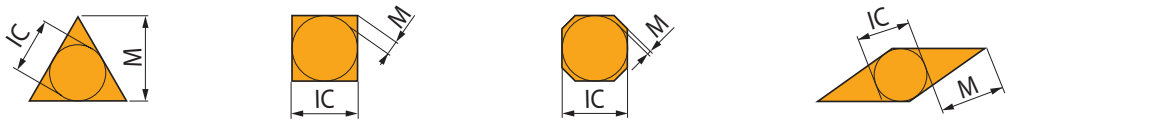
A	3°	B	5°
C	7°	D	15°
E	20°	F	25°
G	30°	N	0°
P	11°	O	Специальный угол

4 Исполнение пластины

N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	40° – 60°
T	
Q	
U	
B	70° – 90°
H	
C	
J	
X	Специальный угол

3 Допуск

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



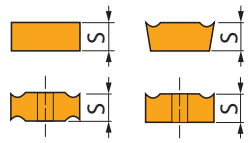
СМП ДЛЯ ТОЧЕНИЯ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

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

5 — Длина режущей кромки

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

6 — Толщина пластины



	S (mm)	S (")
01	1.59	1/16"
T1	1.98	5/64"
02	2.38	3/32"
03	3.18	1/8"
T3	3.97	5.32"
04	4.76	3/16"
05	5.56	7/32"
06	6.35	1/4"
07	7.94	5/16"
09	9.52	3/8"

7 — Радиус при вершине пластины

	RE (мм)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"



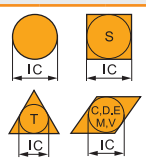
Круглые пластины

d=I.C.	
(")	00
(мм)	M0



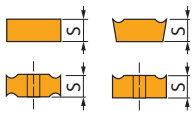
ANSI

5 — Вписанная окружность



Symbol	d=I.C. (мм)	d=I.C. (")
1	3.175	1/8"
1.2	3.969	5/32"
1.5	4.763	3/16"
1.8	5.556	7/32"
2	6.350	1/4"
2.5	7.938	5/16"
3	9.525	3/8"
4	12.700	1/2"
5	15.875	5/8"
6	19.050	3/4"
7	22.225	7/8"
8	25.400	1"
10	31.750	5/4"
12	38.100	6/4"

6 — Толщина пластины



Symbol	S (мм)	S (")
1	1.588	1/16"
1.2	1.984	5/64"
1.5	2.381	3/32"
2	3.175	1/8"
2.5	3.969	5/32"
3	4.763	3/16"
3.5	5.556	7/32"
4	6.350	1/4"
5	7.938	5/16"
6	9.525	3/8"
7	11.113	7/16"
8	12.700	1/2"
9	14.288	9/16"
10	15.875	5/8"

7 — Радиус при вершине пластины



Symbol	RE (мм)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 — Исполнение режущей кромки

F	Острая кромка	E	Скругленная кромка
T	Кромка с фаской	S	Скругленная кромка с фаской
K	Кромка с двойной фаской	P	Скругленная кромка с двойной фаской

9 — Направление подачи

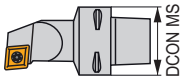
R	Правое направление	N	Правое направление / Правое направление
L	Правое направление		

10 — Обозначение стружколомающей геометрии

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ НАРУЖНОГО ТОЧЕНИЯ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

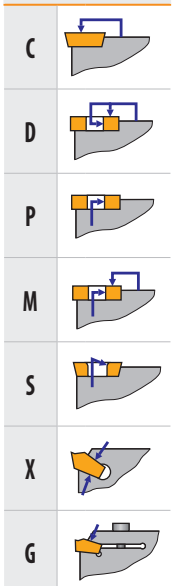
Стандартный хвостовик	ISO	2	3	4	5	6		7	8	11	12		13	
		P	C	L	N	R	–	32	25	L	12	–	M	
Хвостовик ПКФ	ISO	1	2	3	4	5	6		9	10		12		
		C4	– D	C	L	N	R	–	27	050	–	12		
Стандартный хвостовик	ANSI	2	3	4	5	6		7 & 8		12		11		
		D	C	L	N	R	–	16		4		D		

1 Coupling size

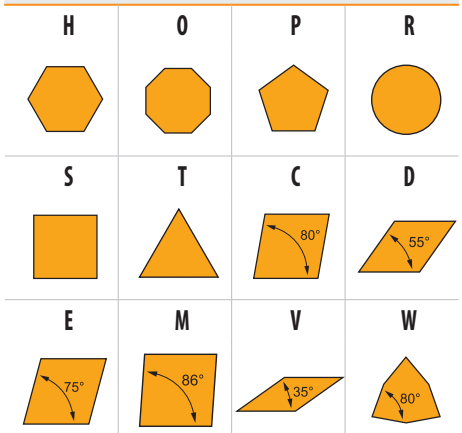


C	DCON MS
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

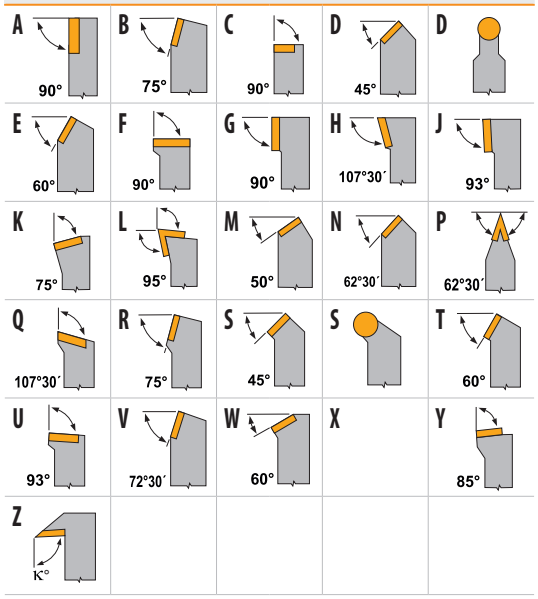
2 Система крепления пластины



3 Форма пластины



4 Исполнение резца - главный угол в плане

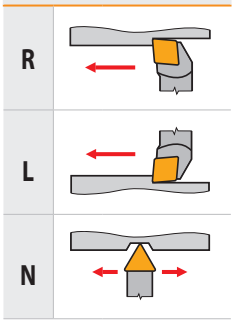


5 Задний угол пластины

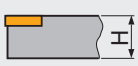


N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

6 Направление обработки



7 Высота державки (мм)



08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8 Ширина державки (мм)



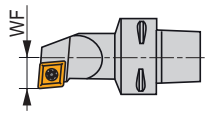
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

7 & 8 Высота и ширина державки (")

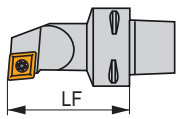
Символ	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

Для квадратного сечения державки номер означает шестнадцатую долю дюйма. Для прямоугольного сечения державки первая цифра означает восьмую часть дюйма ширины, а вторая цифра - четвертая часть дюйма высоты державки.

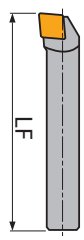
9 Функциональная ширина (мм)



10 Функциональная длина (мм)



11 Общая длина резца



	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"
M	4.000"
N	4.500"
R	6.000"
S	7.000"
T	8.000"

D	60
E	70
F	80
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300
U	350
V	400
W	450
X	
Y	500

INTERNAL TURNING TOOLS – ISO CODE DESIGNATION

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

12 / 12 – Длина режущей кромки

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

13 – Обозначение производителя

M	Система крепления типа "S" с опорной пластиной

14 – Обозначение производителя

X	Специальный тип хвостовика
. .	
93	Исполнение инструмента типа Z
. .	

15 / 15 – Диаметр хвостовика

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

16 / 16 – Диаметр хвостовика Ø (mm)



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

17 / 17 – Общая длина резца



	LF (")
F	3.250"
H	4.000"
K	5.000"
M	6.000"
P	6.250"
Q	7.250"
R	8.000"
S	10.000"
T	12.000"
U	14.000"
V	15.750"
W	17.750"
Y	20.000"
X	Специальный угол

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

ДЕРЖАВКИ И СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ

1	2		3	4	5	6	7
KH	P	–	C	L	N	R	25

ДЕРЖАВКА

8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

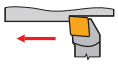
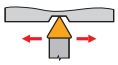
1 Головка

5 Задний угол пластины

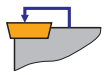
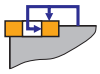
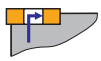
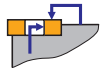
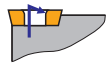
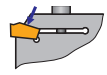


N	C	P
0°	7°	11°

6 Направление резания

R	
L	
N	

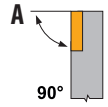
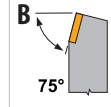
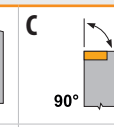
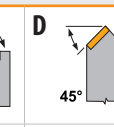
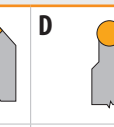
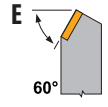
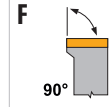
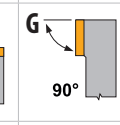
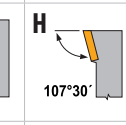
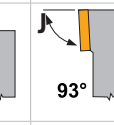
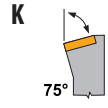
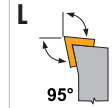
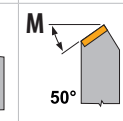
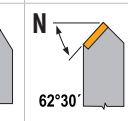
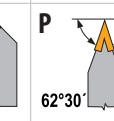
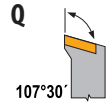
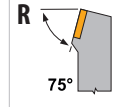
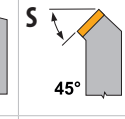
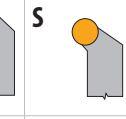
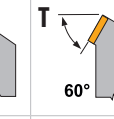
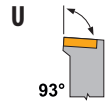
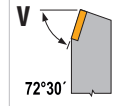
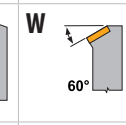
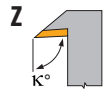
2 Система крепления пластины

C	
D	
P	
M	
S	
X	
G	

3 Форма пластины

S		C	
T		D	
R		K	
W		V	
L		X	Специальный угол

4 Исполнение резца - главный угол в плане

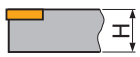
A 	B 	C 	D 	D 
E 	F 	G 	H 	J 
K 	L 	M 	N 	P 
Q 	R 	S 	S 	T 
U 	V 	W 	X Специальный угол	Y 
Z 				

7 Длина режущей кромки

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

8 Державка

9 Высота державки (мм)



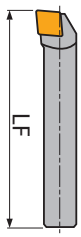
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10 Ширина державки (мм)



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

11 Общая длина резца



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

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ

1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

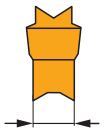


1 Группа инструмента

GL

2 Размер посадочного места

1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Количество режущих кромок

S	Одна кромка
D	Две кромки

4 Ширина резания

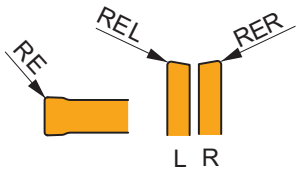


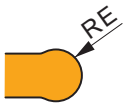
	CW
150	1.50
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00
800	8.00

5 Конструкция кромки

G	Шлифованная
M	Прямого прессования

6 Радиус при вершине пластины



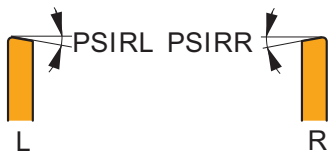


	RE, RER, REL (mm)
015	0.15
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

ROUND GEOMETRY

	RE (mm)
M0	RE = CW/2

7 Угол режущей кромки



	(°)
06	6
12	12

8 Стружколомающая геометрия

PM
PR
GM
MM

ОТРЕЗНЫЕ И КАНАВОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ(НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ) - GL - РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЙ

1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	R	–	20	–	R	120	090

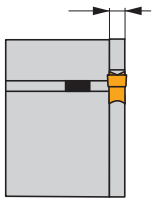


1 Группа инструмента

GL

2 Размер посадочного места

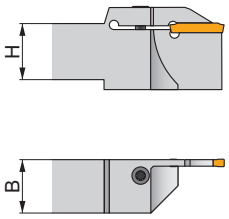
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Тип хвостовика

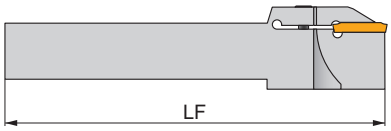
A	Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ
S	Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ

4 Размеры хвостовика



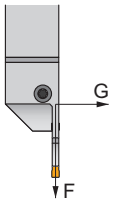
	H × B (mm)
1212 –	12 × 12
1616 –	16 × 16
2020 –	20 × 20
2525 –	25 × 25
3232 –	32 × 32

5 Общая длина резца

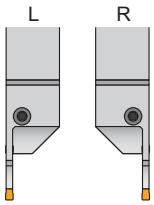


	LF (mm)
H	100
K	125
M	150
P	170

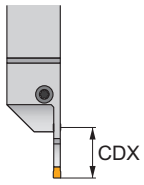
6 Конструкция державки - угол режущей кромки



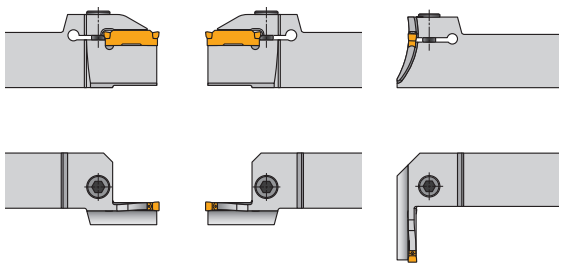
7 Исполнение (правое/левое)



8 Максимальная глубина обработки

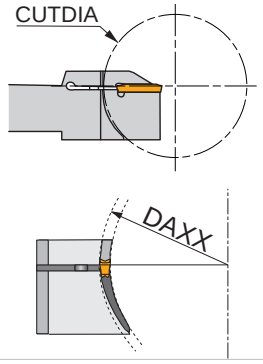


9 Направление кривизны опорной части резца

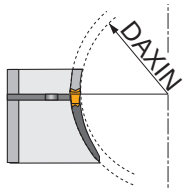


Дополнительная информация для обработки торцевых канавок

10 Максимальный диаметр заготовки



11 Минимальный диаметр канавки



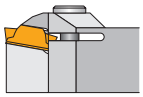
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
ANSI	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

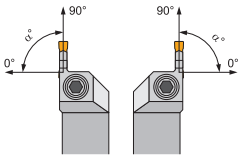


1 | 1 Обозначение системы

G



2 | 2 Главный угол в плане



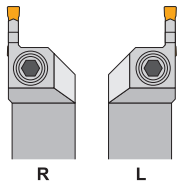
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

3 | 3 Максимальная глубина обработки

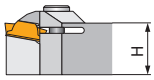


G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW

4 | 4 Исполнение (правое/левое) R/L

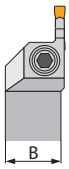


5 Высота державки (мм)



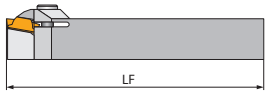
12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
etc.

6 Ширина державки (мм)



12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
etc.

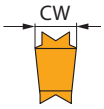
7 | 7 Общая длина резца



	LF (мм)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200

	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"

8 | 8 Ширина пластины



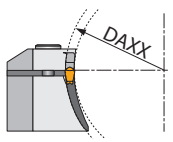
	CW (мм)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

5 & 6

	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

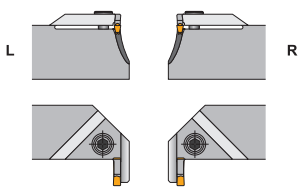
Для квадратного сечения державки номер означает шестнадцатую долю дюйма. Для прямоугольного сечения державки первая цифра означает восьмую часть дюйма ширины, а вторая цифра - четвертая часть дюйма высоты державки.

10 | 10 Максимальный диаметр канавки для торцевых резцов



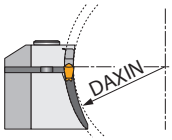
Дополнительная информация

9 | 9 Направление кривизны опорной части резца



Дополнительная информация

11 | 11 Минимальный диаметр канавки для торцевых резцов

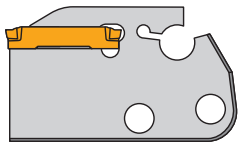


Дополнительная информация

ОТРЕЗНЫЕ И КАНАВОЧНЫЕ ЛЕЗВИЯ(НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ) - GL - РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЙ

1	2		3	4	5	6	7		8
GL	1	–	S	26	K	B	R	–	16



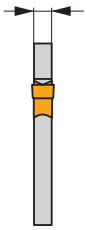


1 Группа инструмента

GL

2 Размер посадочного места

1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Тип хвостовика

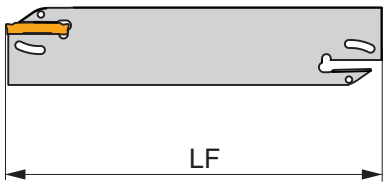
A	Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ
S	Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ

4 Высота лезвия



	H (mm)
26	26
29	29
32	32

5 Общая длина лезвия

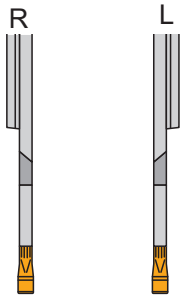


	LF (mm)
C	50
K	125
M	150

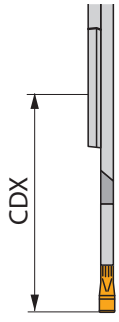
6 Тип инструмента

B — лезвие
BS — модульное лезвие

7 Исполнение (правое/левое)

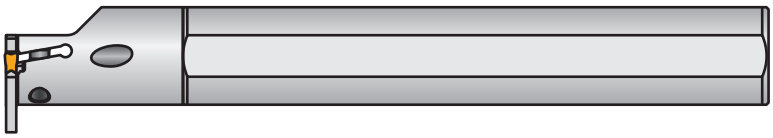


8 Максимальная глубина обработки



ОТРЕЗНЫЕ И КАНАВОЧНЫЕ ДЕРЖАВКИ(ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ) - GL - РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЙ

1	2		3	4	5	6	7		8		9
GL	3	–	A	32	S	G	R	–	12	–	45

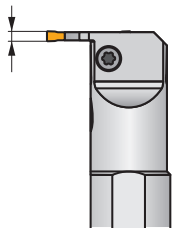


1 Группа инструмента

GL

2 Размер посадочного места

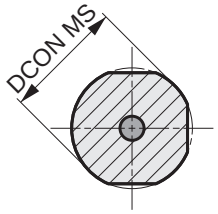
2, 3, 4



3 Тип хвостовика

A	Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ
S	Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ

4 Размеры хвостовика



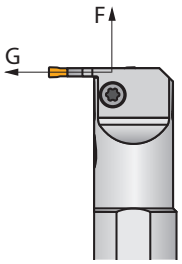
	DCON MS (mm)
25	25
32	32
40	40

5 Общая длина резца

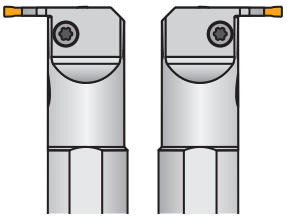


	LF (mm)
Q	180
S	250
T	300

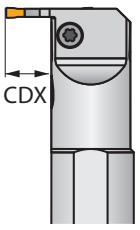
6 Конструкция державки - угол режущей кромки



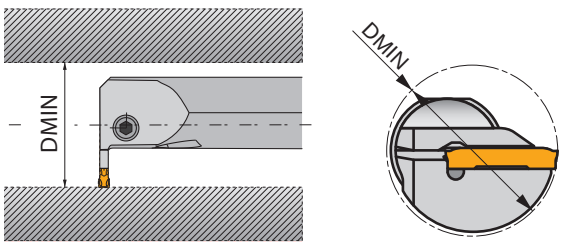
7 Исполнение (правое/левое)



8 Максимальная глубина обработки



9 Минимальный диаметр Отверстия



ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

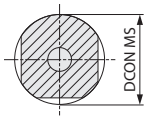
	1	2	3	–	4	5	6	7	8
ISO	A	25	S	–	G	G	H	L	0313
ANSI	1	2	3	–	4	5	6	7	8
	A	16	S	–	G	G	H	L	0313



1 Хвостовик

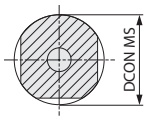
S	Стальной хвостовик
A	Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ

2 Диаметр хвостовика



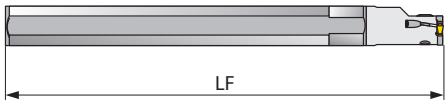
	DCON MS (мм)
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

2 Диаметр хвостовика



	DCON MS (")
08	.500"
10	.625"
12	.750"
16	1.000"
20	1.250"
24	1.500"

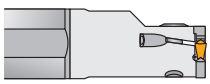
3 Общая длина резца



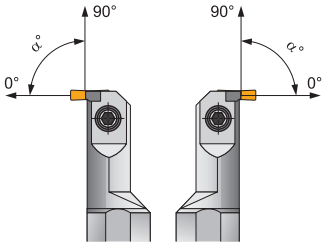
	LF (мм)	LF (")		LF (мм)	LF (")
M	150	6.000"	S	250	10.000"
P	170	6.250"	T	300	12.000"
Q	180	7.250"	U	350	14.000"
R	200	8.000"	V	400	15.750"

4 Способ крепления

G



5 Главный угол в плане



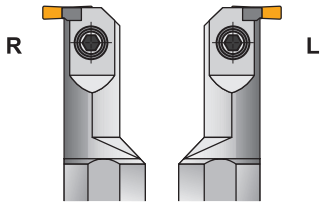
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

6 Cutting depth maximum – CDX

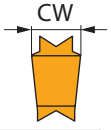


E = 1.0 × CW	J = 3.5 × CW
F = 1.5 × CW	K = 4.0 × CW
G = 2.0 × CW	L = 4.5 × CW
H = 2.5 × CW	M = 5.0 × CW
I = 3.0 × CW	N = 5.5 × CW
X = Специальный	

7 Исполнение (правое/левое) R/L



8 Ширина пластины

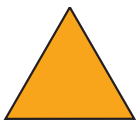


	CW (мм)
0313	3.0
0413	4.0

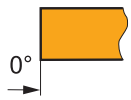
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

	1	2	3	4	5	6	7		8
ISO	T	N	16	E	R	175	M	–	P1
ANSI	T	N	16	E	R	120	W	–	P1

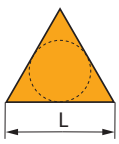
1 Форма пластины

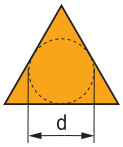
T	

2 Задний угол пластины

N	

3 Длина режущей кромки





L		d = IC	
(mm)	(")	(mm)	(")
11	.433"	**6,350**	1/4"
16	.650"	**9,525**	3/8"
22	.866"	**12,7**	1/2"

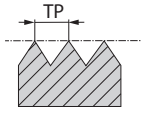
4 Наружная обработка - Внутренняяобработка

E	Наружная обработка
N	Внутренняя обработка

5 Направление обработки

R	Правое
L	Левое
N	Нейтральное

6 Шаг резьбы



s × 100

Шаг резьбы мм × 100

6 Количество витков

Количество витков на дюйм × 10

7 Thread profile

M	Metric 60°	**TR**	TR 30° ISO 2901/3–1977
MJ	SEA MA1370	**UN**	American UN 60° ISO 5864–1978
W	Whitworth 55° ISO 228–1982	**UNJ**	SEA AS8879
RD	Round 30°	**ACME**	ACME 29° ANSI B1.5–1988
BSPT	ISO 228/1 35 21 1959 ISO 7/1	**STACME**	ASME/ANSI B1.8-1988
NPT	ANSI B1.1–1983	**API RD**	API

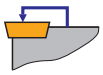
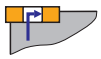
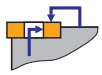
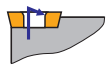
8

P1	
AL	

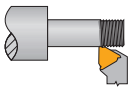
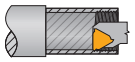
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ - СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

	1	2	3		4	5	6	7		8
ISO	S	E	R	–	S	2525	M	16	–	
ANSI	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

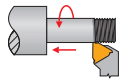
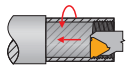
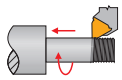
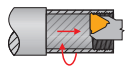
1 Система крепления

C	
P	
M	
S	

2 Обработка

E	Наружная	
I	Внутренняя	

3 Направление обработки

R	Right	Наружная	
		Внутренняя	
L	Left	Наружная	
		Внутренняя	

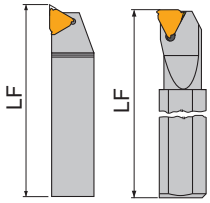
4 Конструкция

–	Стандартная
S	Специальная

5 Размеры державки (мм)

Наружная обработка	**2525**	25 × 25 мм
Внутренняя обработка	**1416**	Высота державки – 14 мм Диаметр хвостовика Ø – 16 мм

6 Общая длина резца (mm)



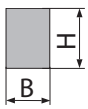
	LF (мм)
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

7 Длина режущей кромки

d = IC (мм)	d = IC (″)	T
6.350	1/4″	11
9.525	3/8″	16
12.700	1/2″	22



5 Размеры державки (″)



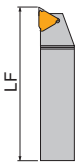
	B (″)	H (″)
10	5/8″	5/8″
12	3/4″	3/4″
16	1″	1″
85	1″	1 1/4″
86	1″	1 1/2″
20	1 1/4″	1 1/4″

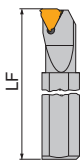


	DCON (″)
08	.500″
10	.625″
12	.750″
16	1.000″
20	1.250″
24	1.500″

Для квадратного сечения державки номер означает шестнадцатую долю дюйма. Для прямоугольного сечения державки первая цифра означает восьмую часть дюйма ширины, а вторая цифра - четвертая часть дюйма высоты державки.

6 Общая длина резца (″)





	LF (″)
C	5.000″
D	6.000″
E	7.000″
F	8.000″
K	5.000″
M	6.000″
P	6.250″
Q	7.250″
R	8.000″
S	10.000″
T	12.000″
U	14.000″

8 Угол подъема витка λ

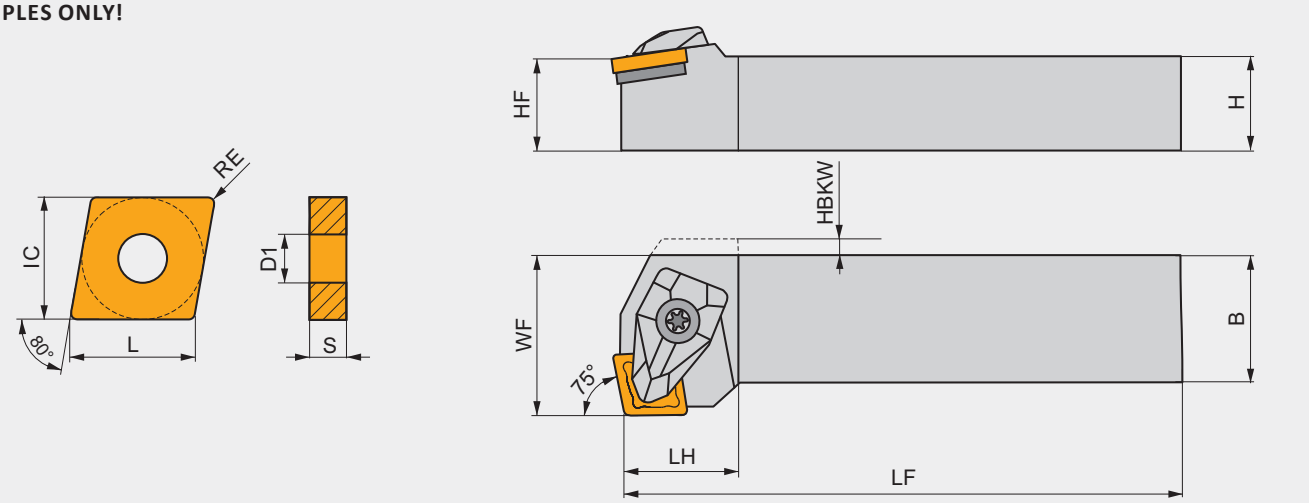
0	Угол подъема витка λ = 0°
1	Угол подъема витка λ = 1°
2	Угол подъема витка λ = 2°

ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА СОГЛАСНО ISO 13399

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

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

EXAMPLES ONLY!



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

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

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ - НАВИГАТОР

T	9	4	1	5
Тип операции	Субстрат / Покрытие	Поколение		Степень трудности обработки

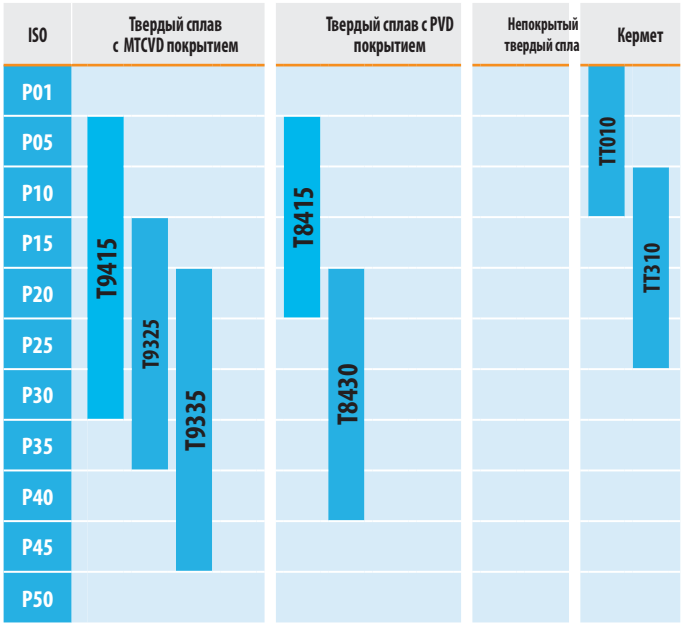
D	Сверление
M	Фрезерование
T	Точение
G	Обработка канавок и отрезка

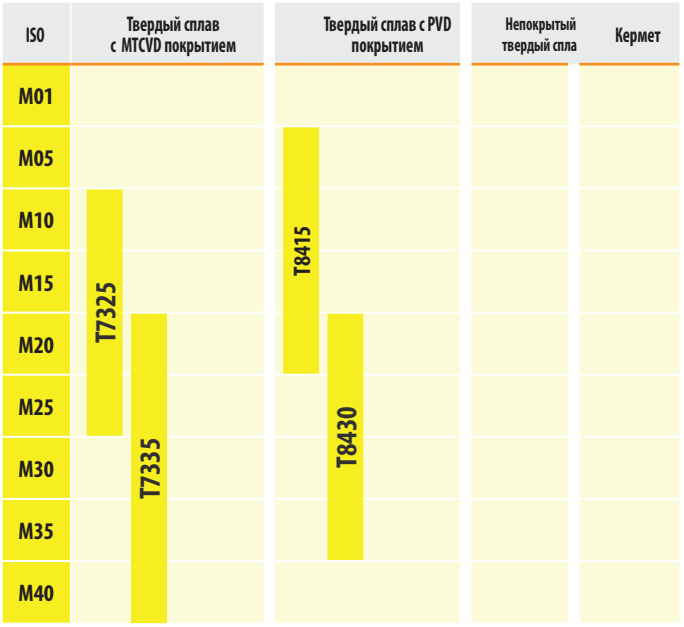
0 PVD 1 CVD	Специальное применение
2 PVD 3 CVD	Не используется
4 PVD 5 CVD	Для материалов группы ISO K, H
6 PVD 7 CVD	Для материалов группы ISO M, S
8 PVD 9 CVD	Универсальные
B	КНБ (CBN)
C	Керамика
D	ПКА (PCD)
T	Кермет

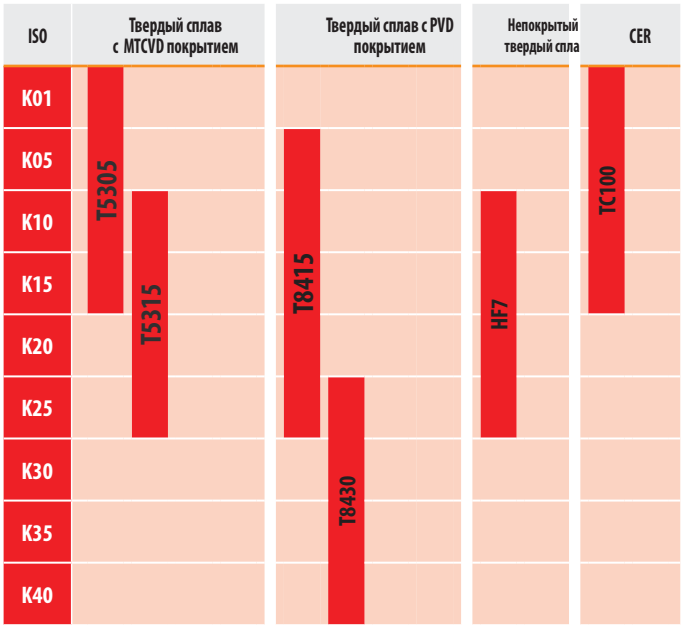
1 – 9

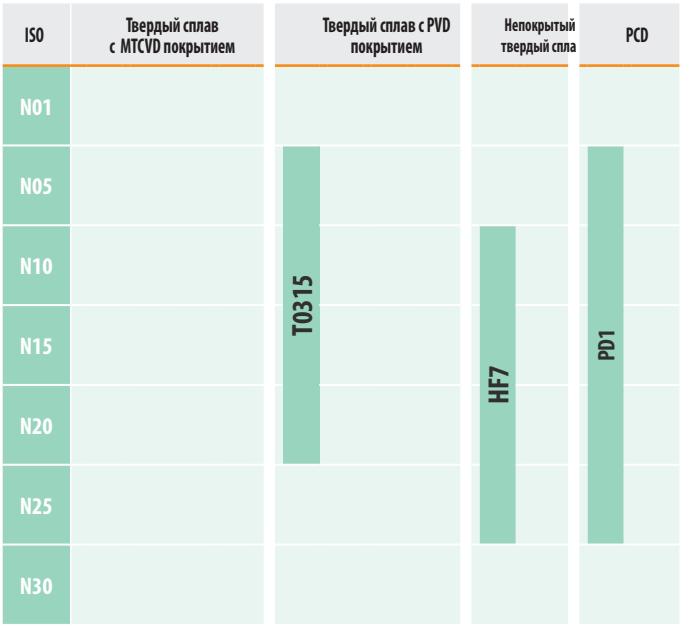
01 – 50	
	**01 – 05**
	**05 – 10**
	**10 – 20**
	**20 – 30**
	**30 – 40**
	**40 – 50**

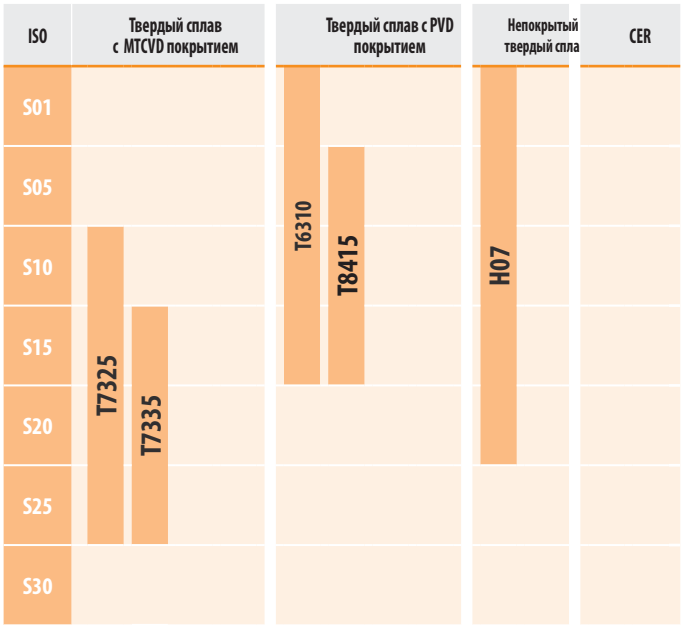
МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ - НАВИГАТОР

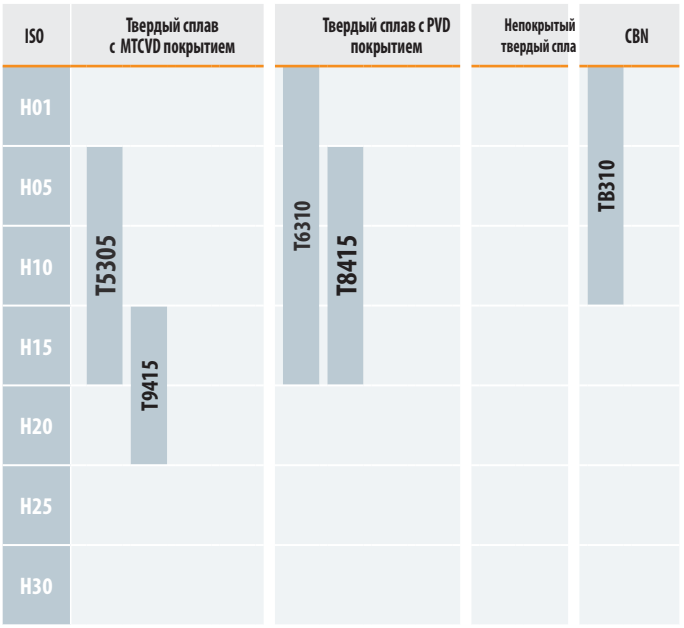












CVD МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ - ОБЗОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T9415 NEW	P05 - P30	■				MT-CVD		FGM	+ +	Высокоизносостойкий материал, предназначенный в первую очередь для чистового точения обычных углеродистых и легированных сталей. Несмотря на высокую стойкость к истиранию, он также пригоден для прерывистой резки. Мы рекомендуем этот материал как лучший выбор для большинства токарных операций, особенно в условиях высокой производительности.
	K05 - K25	◪								
	H10 - H20	◪								
T9310	P01 - P15	■				MT-CVD		FGM	+ +	Сплав с чрезвычайно высокой стойкостью к абразивному и диффузионному износу. Основное назначение - чистовое и получистовое точение на высоких скоростях в хороших условиях или при легком прерывистом резании. Ťожет использоваться для высокопроизводительного чернового точения при высокой жесткости СПИД.
	K05 - K20	◪								
	H10 - H20	◪								
T9315	P05 - P25	■				MT-CVD		FGM	+ +	Универсальный сплав с высокой износостойкостью при интенсивных режимах резания. Успешно применяется в операциях с непрерывным и прерывистым резанием.
	K05 - K25	◪								
	H10 - H20	◪								
T9325	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+ +	Универсальный сплав с широкой областью применения в отношении типа технологических операций, обрабатываемых материалов и режимов резания. Сплав имеет высокую прочность и устойчивость к нестабильным условиям обработки, а также сравнительно высокую износостойкость. Для эффективного применения следует отдавать предпочтение высоким скоростям резания.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	◪								
	S10 - S20	◪								
T9335	P20 - P45	■				MT-CVD		FGM	+ + +	Один из наиболее прочных сплавов, который особенно хорошо подходит для неблагоприятных условий применения и обработки с ударом. Предпочтительна обработка с большим сечением стружки при умеренных скоростях резания. Сплав обладает хорошей устойчивостью при работе на высоких режимах резания, что позволяет повысить производительность обработки.
	M15 - M40	■								
	S15 - S25	◪								
T9226	P15 - P35	■				MT-CVD		FGM	+ + +	Сплав разработан для тяжелых черновых операций точения. Имеет высокое сопротивление механическому повреждению и хорошую износостойкость. Применяется на низких скоростях резания.
	M10 - M30	■								
	K15 - K35	◪								
	S15 - S25	□								
T7325	P15 - P35	◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Один из наиболее универсальных сплавов, который разработан специально для точения нержавеющих сталей. Оптимальный баланс между износостойкостью и прочностью позволяет получить высокую производительность и надежность обработки. Подходит для различных операций точения.
	M10 - M25	■								
	S10 - S25	■								
T7335	P20 - P40	◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Сплав с функционально-градиентным субстратом отличается очень высокой надежностью обработки и износостойкостью. Наилучшее применение при точении в неблагоприятных условиях нержавеющих и жаропрочных сталей, имеющих склонность к упрочнению в процессе резания.
	M20 - M40	■								
	S15 - S25	■								
T5305	P05 - P15	◪				MT-CVD		H	+	Сплав с очень высокой износостойкостью и стойкостью к химическому разрушению, который разработан специально для чистовых операций точения чугуна на высоких скоростях резания. Подходит также для обработки твердых закаленных сталей.
	K01 - K15	■								
	H05 - H15	◪								
T5315	P10 - P25	◪				MT-CVD		H	+	Сплав предназначен для производительного точения чугуна в условиях абразивного износа. Имеет повышенную прочность и надежность, что позволяет ему работать в широком диапазоне условий обработки от чистовых до черновых операций с умеренными нагрузками.
	K10 - K25	■								
	H15 - H25	◪								
6640	P20 - P40	■				MT-CVD		H	+ + +	Высокопрочный твердый сплав, специально разработанный для тяжелых черновых операций в особо неблагоприятных условиях. Является первым выбором для операций, где скорость резания не может быть повышена до оптимальной по технологическим причинам или из-за ограниченных возможностей оборудования. Используется на низких скоростях резания при средних и больших подачах.
	M20 - M35	■								
	K25 - K40	■								

PVD МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T8415 NEW	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	■ ■ ■ ◪ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Универсальный, высокопроизводительный токарный сплав, предназначенный в основном для обработки сталей, но хорошо подходит и для нержавеющих сталей и жаропрочных суперсплавов (HRSA), возможно применение для закаленных сталей. Пригоден для обработки в широком диапазоне скоростей резания, малых и средних подач и при хороших условиях резания, предпочтительно с применением СОЖ.
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Твердый сплав с покрытием PVD имеет отличную износостойкость и надежность, подходит для обработки различных материалов на средних и высоких скоростях резания при умеренной подаче.
T8430	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Наиболее универсальный сплав для обработки большинства материалов в любых условиях. Основными преимуществами являются надежность обработки и высокая стойкость благодаря уникальному покрытию. Сплав рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.
T8345	P30 - P50 M20 - M40 K30 - K40 S20 - S30	■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱+	PVD		submicron H	+ + +	Самый прочный твердый сплав, который предназначен для работы в неблагоприятных условиях с высокими требованиями к надежности обработки. Рекомендуется применять только на низких скоростях резания.
T6310	P01 - P15 M01 - M15 K05 - K20 N05 - N20 S01 - S15 H01 - H15	■ ■ ■ ■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▱▱	PVD		ultra submicron H	+ + +	Особо износостойкий твердый сплав с прочным PVD покрытием подходит для чистовых операций и в тех случаях, когда необходимо применение острого инструмента, в первую очередь при обработке жаропрочных сплавов и нержавеющих сталей.
T0315	N05 - N20	■	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ +	Созданный специально для обработки цветных сплавов, субмикронный твердыйсплавимеетсбалансированныесвойствапрочностииизносостойкости. Уникальное сверхтонкое покрытие PVD обеспечивает непревзойденные антифрикционные свойства при сохранении остроты режущих кромок.
G8330 	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25	■ ■ ■ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Универсальный твердый сплав для обработки канавок и отрезки, который характеризуется высокой надежностью. Разработан для точения большинства материалов заготовок в разных условиях.
T8330 	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Универсальный твердый сплав, который подходит для большинства обрабатываемых материалов и практически всех видов операций. Сплав имеет высокую прочность и надежность. Покрытие PVD имеет низкий коэффициент трения, что существенно облегчает процесс резания. Сплав рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.
T8010 	P05 - P15 M05 - M15 K10 - K20 S10 - S15	■ ■ ■ ◪	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▰▱▱	PVD		submicron H	+ + +	Твердый сплав с очень высокой износостойкостью подходит для непрерывного точения резьбы с высокой скоростью и точностью на заготовках из конструкционных и нержавеющих сталей, а также жаропрочных сплавов.
T8030 	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25	■ ■ ■ ◪ ◪	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▰▱	PVD		submicron H	+ + +	Универсальный твердый сплав для большинства обрабатываемых материалов и практически всех видов нарезания резьбы. Имеет высокую прочность и надежность. Рекомендуется использовать на низких и средних скоростях резания.

ДРУГОЕ МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■	▰▰▰▰	▰▱▱▱	▰▰▰▱	×		submicron H	+ +	Непокрытый твердый сплав был разработан преимущественно для обработки цветных сплавов. Однако его можно использовать для обработки других материалов кроме стали. Сплав применяется в точении, фрезеровании и растачивании.
H07	M05 - M15 K10 - K25 N10 - N30 S01 - S20	◪ ■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▱▱	▰▰▱▱	×		submicron H	+ +	Непокрытый твердый сплав разработан специально для обработки титановых сплавов и применяется в тех случаях, когда оксидирование не является основным критерием износа пластины. Сплав имеет очень высокую износостойкость.
TT310	P10 - P25 M15 - M25	■ ◪	▰▱▱▱	▰▱▱▱	▰▱▱▱	PVD		cermet	+ / -	Кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) с покрытием предназначен для чистовой токарной обработки углеродистых и легированных сталей. Превосходная износостойкость и антифрикционные свойства кермета обеспечиваются покрытием PVD.
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪	▰▱▱▱	▰▱▱▱	▰▱▱▱	×		cermet	+ / -	Непокрытый кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) для чистовой обработки конструкционных и нержавеющих сталей при очень низких подачах. Минимальное закругление режущей кромки и высокая устойчивость к физико- химическим процессам износа обеспечивают высокую износостойкость и низкие силы резания, что особенно важно при внутреннем
TC100	K01 - K15	■	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▱▱▱	×		ceramics	- -	Керамика для обработки чугуна. Подходит для точения с высокой скоростью резания в стабильных условиях.
TB310	K01 - K10 S05 - S10 H01 - H10	■ ◪ ◪	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▱▱▱	×		CBN	- -	Кубический нитрид бора используется для точения твердых материалов. Подходит для высокоскоростной обработки с малой подачей в стабильных условиях.
PD1	N05 - N25	■	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▱▱▱	×		PCD	-	Поликристаллический алмаз для точения цветных сплавов. Подходит для высокоскоростной обработки с малой подачей в стабильных условиях.
333TN	P45 - P50 M35 - M40 K35 - K40	■ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▱▱▱	▰▰▰▰	PVD		HSS	+ + +	Специальный сплав из быстрорежущей стали с тонким твердым PVD покрытием является самым прочным инструментальным материалом из всего ассортимента. Пластины из этого сплава используются только для строгания пазов на токарных станках.

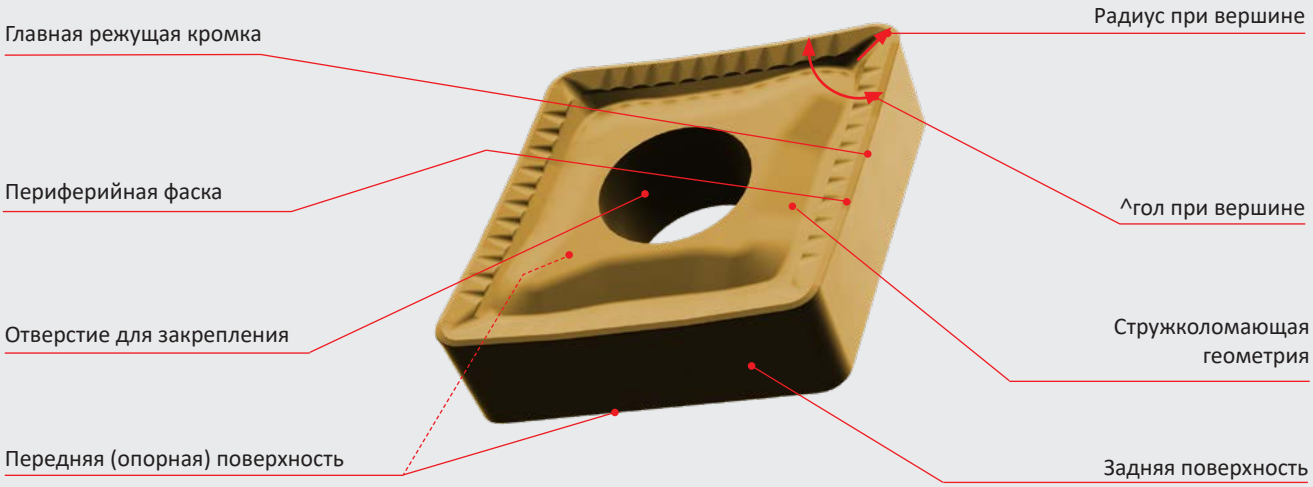
Субстрат	
H	Субстрат WC с Co
submicron H	Мелкозернистый (< 1 мкм) субстрат WC с Co
ultra submicron H	Особо мелкозернистый (<0.5 мкм) субстрат WC с Co
FGM	Функционально-градиентный субстрат
Cermet	Твердый сплав без WC
ceramics	Керамика
PCD	Поликристаллический алмаз
CBN	Кубический нитрид бора
HSS	Быстрорежущая сталь

Покрытие	
MT-CVD	Среденетемпературное покрытие, нанесенное методом химического осаждения из газовой фазы
PVD	Низкотемпературное покрытие, нанесенное методом физического осаждения из газовой фазы
×	Сплав без покрытия

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

ОСНОВНЫЕ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Insert parts



Радиус при вершине в большинстве случаев определяет минимальную глубину резания, которая будет рекомендоваться для обработки; в совокупности со значением подачи радиус формирует чистоту обработанной поверхности.

Главная режущая кромка располагается на пересечении передней и главной задней поверхности.

Угол при вершине определяет количество и длину режущих кромок, прочность пластины, технологические возможности инструмента, сопротивление резанию, распределение тепла и т.д.

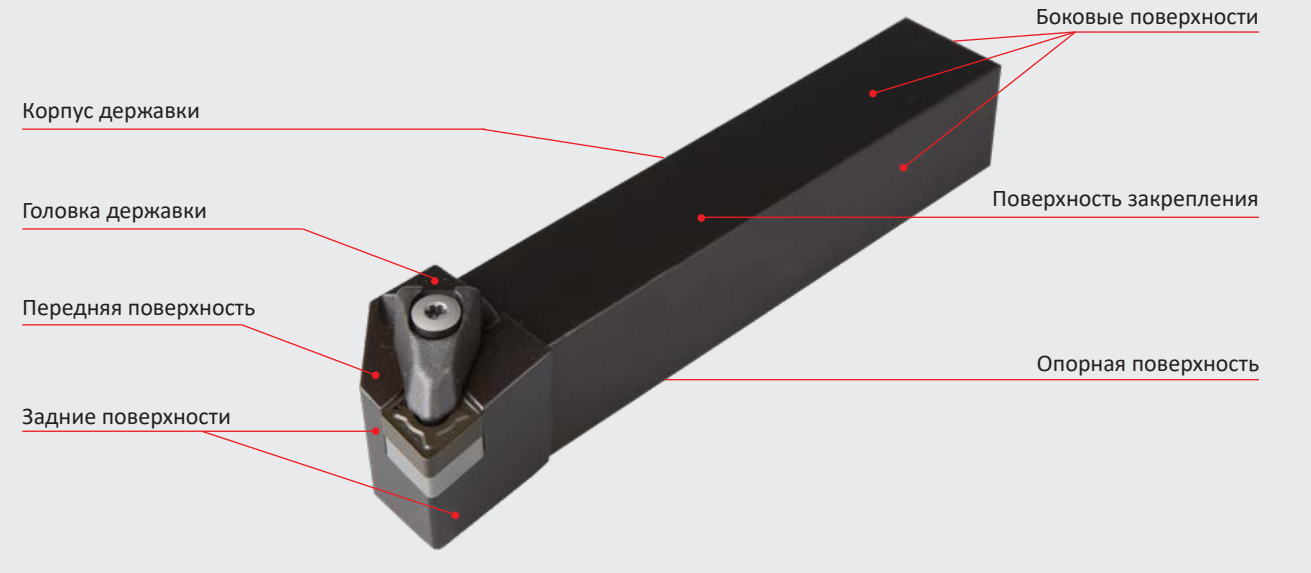
Периферийная фаска находится в зоне режущих кромок пластины. Ширина и угол фаски определяют остроту и прочность режущих кромок, а также являются ограничивающим фактором для выбора минимальной подачи.

Стружколомающая геометрия необходима для эффективного дробления стружки при резании пластичных материалов; наряду с фаской создает область применения пластины с точки зрения режимов резания.

Отверстие для закрепления необходимо для той или иной системы закрепления инструмента. Пластины без отверстия предназначены для системы закрепления 150 C. Пластины с цилиндрическим отверстием – 150 P, M, D (в большинстве случаев задний угол пластины 0°). Если отверстие выполнено в виде воронки, а пластина позитивная и имеет задний угол, то такая пластина является односторонней и может быть закреплена винтом по системе 150 5.

Опорная поверхность пластины может иметь конструкцию со стружколомающей геометрией, в таком случае такая пластина будет двухсторонней. Односторонние пластины имеют развитую опорную поверхность большой площади для более надежного прилегания пластины в условиях обработки с повышенной нагрузкой.

Элементы державки



ОСНОВНЫЕ ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Токарный инструмент состоит из двух частей:
1) корпус:
- опорные поверхности;
- поверхность закрепления;
- боковые поверхности.

Для наружного точения державка обычно имеет прямоугольное сечение. Для внутреннего точения державка имеет круглое сечение. Державки ПКФ (соединение полигональный конус - фланец) имеют специальную форму хвостовика для быстрой и надежной установки державки в суппорте станка.

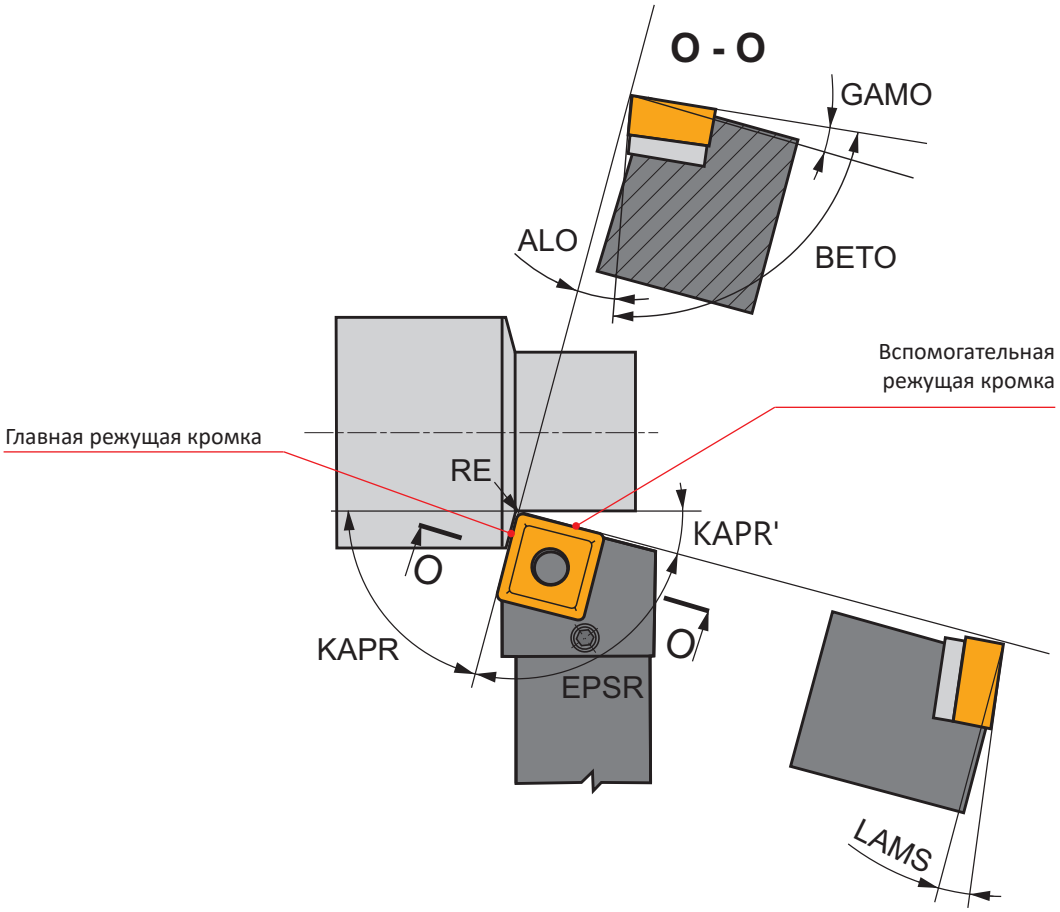
2) головка:
- передняя поверхность;
- задние поверхности.

Державка имеет систему закрепления сменных пластин со стороны передней поверхности (для радиальных пластин) и со стороны задней поверхности (для тангенциальных пластин).
Различают несколько разновидностей головок:
- прямые для обработки в разных направлениях;
- боковые с правосторонней или левосторонней конструкцией;
- отогнутые с правосторонней или левосторонней конструкцией (позволяют получить доступ к труднодоступным местам заготовки).

Конструктивные (инструментальные) углы резца

Положение режущей кромки инструмента в отношении заготовки и ее геометрия определены углами, которые образуют поверхности режущей пластины с определенными вспомогательными плоскостями. Углы на режущей кромке инструмента определяются в двух системах координат:
а) инструментальной
б) рабочей

а) инструментальная (статическая) система координат, которая применяется для определения геометрии режущей кромки при конструировании, производстве и контроле, причем отдельные углы, определенные в настоящей системе, называются углами резания инструмента. К ним относятся углы, которые прямо определены стандартом 150 в соответствии с формой сменной режущей пластины.



б) рабочая система координат, по которой определяется геометрия инструмента в процессе токарной обработки. Эти углы называют рабочими углами, и они зависят, прежде всего, от положения режущей пластины в державке.

Например, у режущей пластины 5NUN... задний угол ***AN*** = 0° и передний угол ***GAMP*** = 0°, но она закреплена в резце под углом, в результате чего возникает рабочий задний угол ***ALO*** = 6° и рабочий передний угол ***GAMO*** = -6°. Геометрия режущих пластин в значительной мере влияет на рабочие углы. Процесс резания определяется рабочими углами.

Основные углы инструмента указаны на рисунке в основной плоскости инструмента и в нормальной плоскости инструмента (плоскость расположенная перпендикулярно к режущей кромке – разрез O-O).

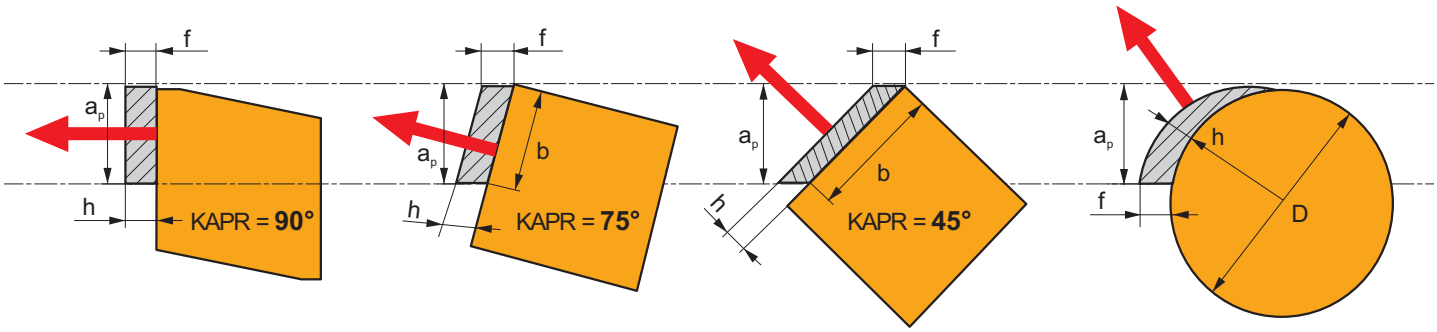
Передний угол ***GAMO*** имеет существенное влияние на процесс резания. От его величины зависит характер и размер пластических деформаций в процессе резания. Передний угол определяет также величину усилий резания и уровень тепловой нагрузки на режущую кромку. У инструмента со сменными пластинами для токарной и для фрезерной обработки его величина лежит в относительно широком диапазоне ***GAMO***=+25°...-15°. Положительный передний угол улучшает условия образования стружки, уменьшает величину усилия резания и уровень температур в зоне резания. Отрицательный передний угол, наоборот – повышает прочность режущей кромки, но, одновременно, усилия резания и температуру.

Задний угол ***ALO*** оказывает влияние на величину трения между задней поверхностью пластины и обрабатываемой поверхностью. С увеличением угла ALO трение снижается, и в результате этого уменьшается износ по задней поверхности.

Угол заострения ***BETO*** – это угол режущего клина пластины. С увеличением угла ***BETO*** повышается прочность режущей кромки (устойчивость режущей кромки к ударам), но одновременно возрастает сопротивление резанию.

Угол наклона режущей кромки ***LAMS*** определяет зону “первого контакта” режущей кромки с заготовкой, что имеет важное значение особенно при прерывистом резании. В случае положительных величин ***LAMS*** это место располагается ближе к вершине режущей пластины. Отрицательный угол ***LAMS*** “отдаляет” зону первого контакта от вершины и таким образом повышает устойчивость режущего клина к механическим ударам. Кроме того, угол ***LAMS*** влияет и на направление отвода стружки. Если угол ***LAMS*** отрицательный (вершина является самой низкой точкой режущей пластины), то стружка отводится в направлении к обработанной поверхности. Если угол ***LAMS*** положительный, то стружка отводится от обработанной поверхности.

Главный угол в плане ***KAPR*** оказывает влияние в основном на форму сечения стружки. С понижением угла (при определенной подаче ***f*** и глубине резания ap) стружка образуется более тонкой и широкой, и, наоборот – при ***KAPR*** = 90°, толщина стружки равна подаче ***h*** = ***f*** и ширина стружки равна глубине резания ***b*** = a_p. Вспомогательный угол в плане ***KAPR´*** вместе с радиусом закругления вершины ***RE*** определяет качество обработанной поверхности

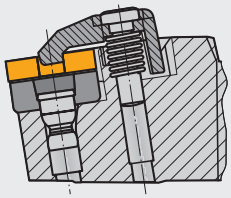


$h = f$ | $h = 0{,}96\ f$ | $h = 0{,}71\ f$ | $h = 0 \div f$

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

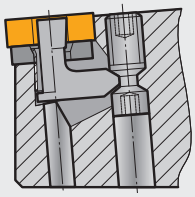
Выбор системы закрепления пластины

В ассортименте PRAMET есть токарные державки различных конструкций и размеров для обработки наружных и внутренних поверхностей заготовок. Все токарные державки можно классифицировать по системе закрепления сменных пластин. Шесть основных групп схематически представлены ниже.



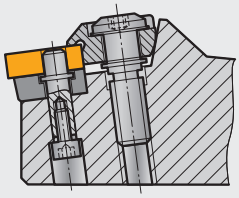
ISO D

Это самая жесткая система для крепления негативных пластин с цилиндрическим отверстием. Пластина фиксируется в гнезде только специальным прижимом, который входит в отверстие пластины и толкает ее вниз, одновременно прижимая к задним граням кармана. Недостатком этой системы является опять же прижим, который может вызвать проблемы с эвакуацией стружки. Поэтому державки с такой системой особенно подходят для операций внешней обработки, характеризующихся высокими динамическими нагрузками на инструмент.



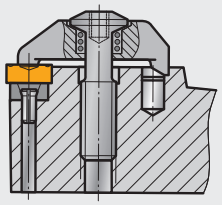
ISO P

Система закрепления негативных пластин с цилиндрическим отверстием, со стружколомающей геометрией и без стружколомающей геометрии. Закрепление пластины достигается при помощи углового рычага при затяжке винта, расположенного в стороне от сменной пластины. Такая система позволяет надежно базировать и закреплять пластины для наружной черновой или чистовой обработки различных заготовок. Также державки с такой системой закрепления пластин можно применять для внутренней обработки отверстий больших диаметров.



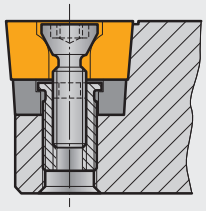
ISO M

Эта система используется для закрепления режущих пластин того же типа, что и система ISO P. В этом случае пластина устанавливается на прочный штифт, к которому она прижимается прихватом с клиновым элементом. Эта система закрепления подходит в основном для державок с предполагаемой повышенной динамической нагрузкой. Такие державки используются почти исключительно для наружной токарной обработки.



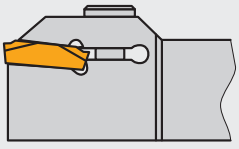
ISO C

Эта система предназначена для закрепления как негативных, так и позитивных пластин без отверстий, со стружколомающей геометрией и без. Пластина фиксируется в гнезде державки с помощью качающегося прихвата. Державки с этой системой закрепления используются для обработки наружных и внутренних поверхностей. В настоящее время система закрепления C теряет свое значение. Особенно в державках для внутренней токарной обработки она успешно заменяется системой S.



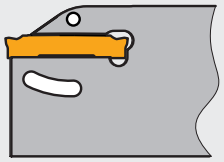
ISO S

Эта система закрепления в основном используется для державок с малым поперечным сечением, предназначенных как для обработки наружных, так и внутренних поверхностей. В этом случае зажим осуществляется специальным винтом, проходящим через воронкообразное отверстие пластины. При затягивании этого винта пластина надежно фиксируется в посадочном месте державки. Это решение особенно удобно, поскольку для схода стружки нет дополнительных препятствий.



ISO G

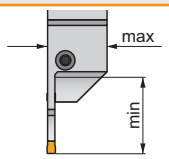
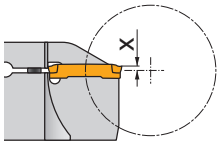
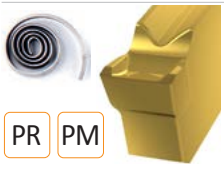
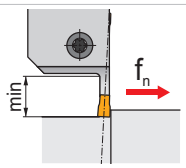
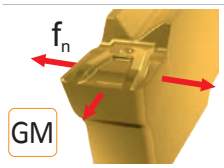
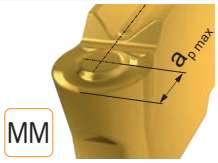
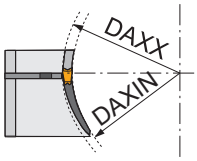
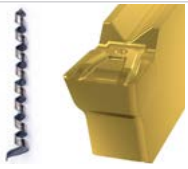
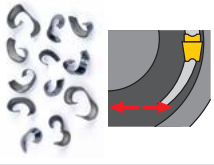
Эта система закрепления используется в инструменте для обработки канавок (продольное точение) и отрезки. Пластина устанавливается в посадочное место державки и закрепляется прихватом сверху. Контактная поверхность в посадочном месте и в зажиме имеет такую форму, которая препятствует перемещению пластины под действием боковой нагрузки.



ISO X

Эта маркировка означает инструмент с так называемой специальной системой зажима (т.е. она различается у отдельных производителей и поставщиков режущего инструмента). В нашем случае под этой маркировкой идут державки, которые используют сопротивление резанию для закрепления пластины в самоблокирующемся пружинном креплении. Эта система закрепления используется для инструмента, предназначенного для обработки канавок и отрезки.

GL – СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ И ОБУЧЕНИЕ

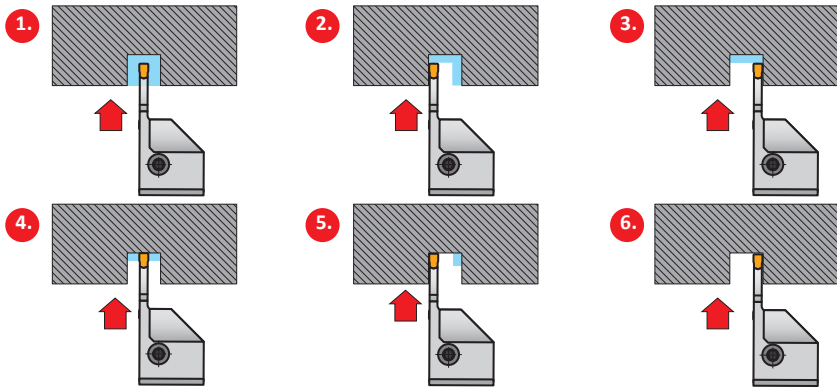
Пример	Рекомендация
	Чтобы уменьшить вибрацию, выбирайте державку максимально возможного сечения с минимально возможным вылетом инструмента и CDX (максимальной глубиной резания).
	Подача СОЖ в достаточном количестве непосредственно на режущую кромку снизит температуру режущей кромки и посадочного места, что повысит стойкость инструмента.
	Чтобы уменьшить вибрацию при отрезке или обработке глубокой канавки, рекомендуется устанавливать режущую кромку немного выше оси заготовки.
	При отрезке или обработке глубокой канавки рекомендуется использовать стружколомающую геометрию PM или PR, которая образует требуемую спиральную стружку.
	Чтобы уменьшить вибрацию и отклонение инструмента, при продольном точении рекомендуется использовать инструменты с минимально возможным значением CDX (максимальная глубина резания).
	При продольном точении рекомендуется использовать стружколомающую геометрию GM с надлежащей формой спереди и с обеих сторон режущей кромки.
	При копировальном точении со стружколомающей геометрией MM максимальная глубина резания должна составлять 50 % диаметра геометрии.
	При обработке внутренней канавки рекомендуется использовать только стружколомающую геометрию GM и MM, которая образует требуемую короткую стружку.
	При обработке торцевой канавки необходимо выбирать державку с надлежащим диапазоном диаметров для первой обрабатываемой канавки.
	Для обработки глубокой торцевой канавки используйте только стружколомающую геометрию GM; она формирует требуемую длинную спиральную стружку, которая не застрянет в торцевой канавке.
	При торцевом точении и профилировании рекомендуется использовать только стружколомающую геометрию GM и MM, которая образует требуемую короткую стружку.

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

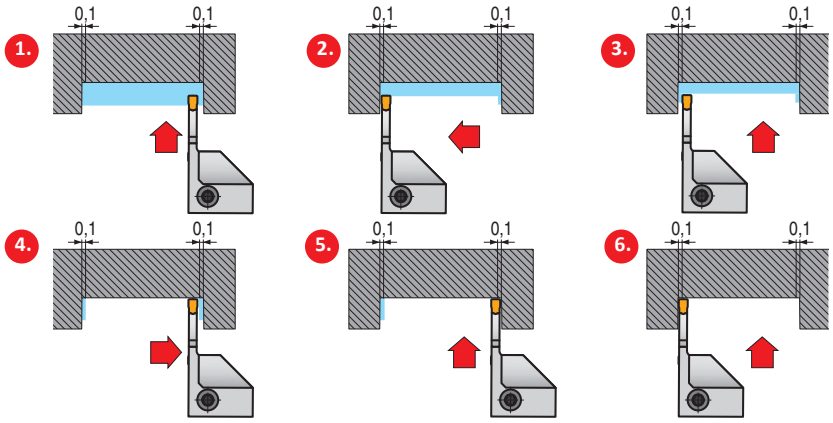
Практические рекомендации при обработке канавок и отрезке:

Порядок обработки при точении (углублении и расширении) канавок схематически представлен на рисунке ниже.

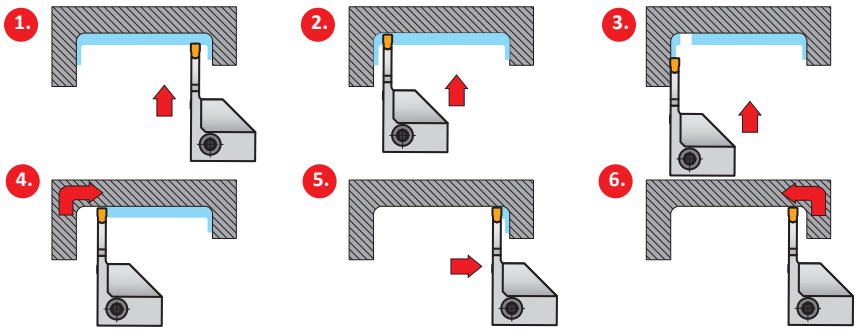
Для получения ровной поверхности широкой канавки следует использовать пластины **GL** с геометрией **GM** или пластины LCMF с геометрией F. Перекрытие врезаний, равное ширине пластины с вычетом двух радиусов при вершине, позволяет получить прямую (ровную) поверхность.



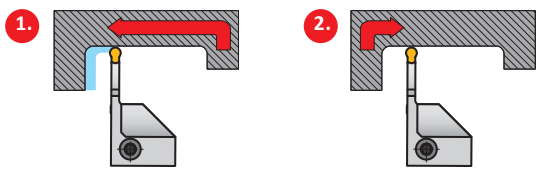
В случае обработки широкой канавки продольным точением следует поступать способом, схематически представленным на следующем рисунке



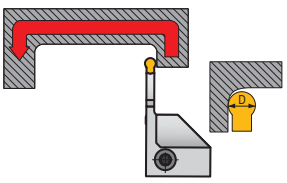
При продольном точении (с радиусами в углах) следует вести обработку следующим способом.



Черновая обработка канавки пластиной с радиусной режущей кромкой

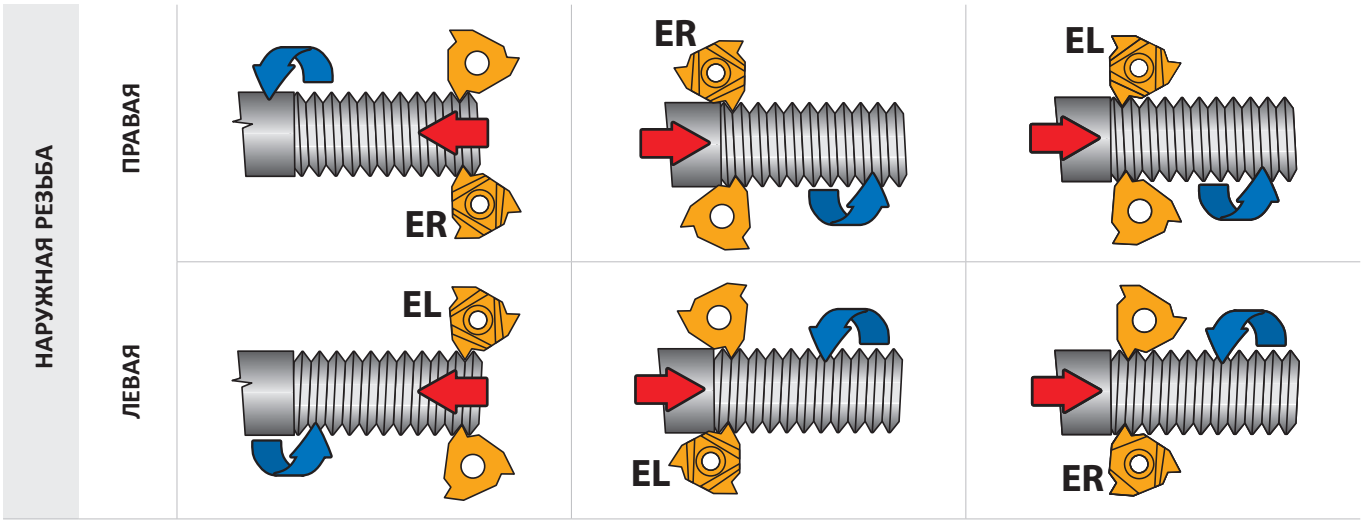


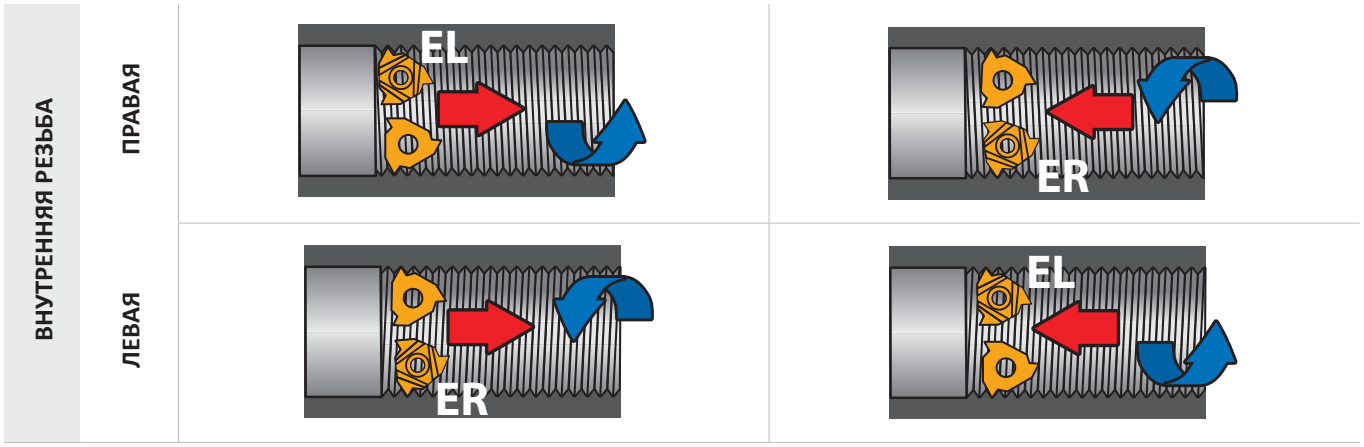
Окончательная обработка канавки пластиной с радиусной режущей кромкой



РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

В зависимости от формы заготовки и типа токарного станка выбирается метод нарезания резьбы: направление подачи и вращения шпинделя для нарезания правой наружной или внутренней резьбы, или левой наружной или внутренней резьбы.
Выбор можно осуществить согласно рисунку в таблице.



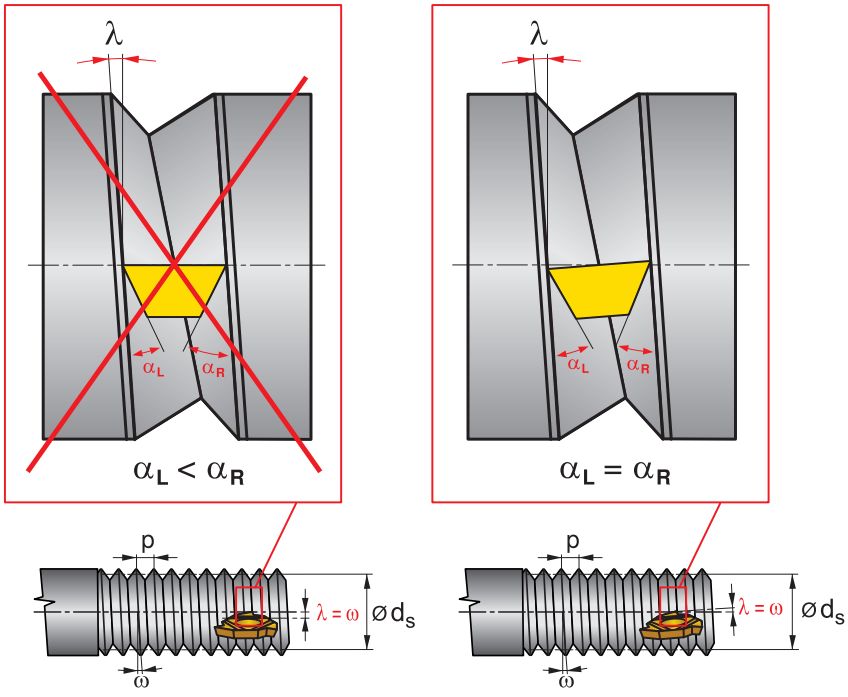


Вращение заготовки

Направление подачи

L / R Исполнение инструмента

Угол подъема резьбы можно вычислить по формуле:



$$tg\,\omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω Угол подъема резьбы [°]

p Шаг резьбы [мм]

d_s Средний диаметр резьбы [мм]

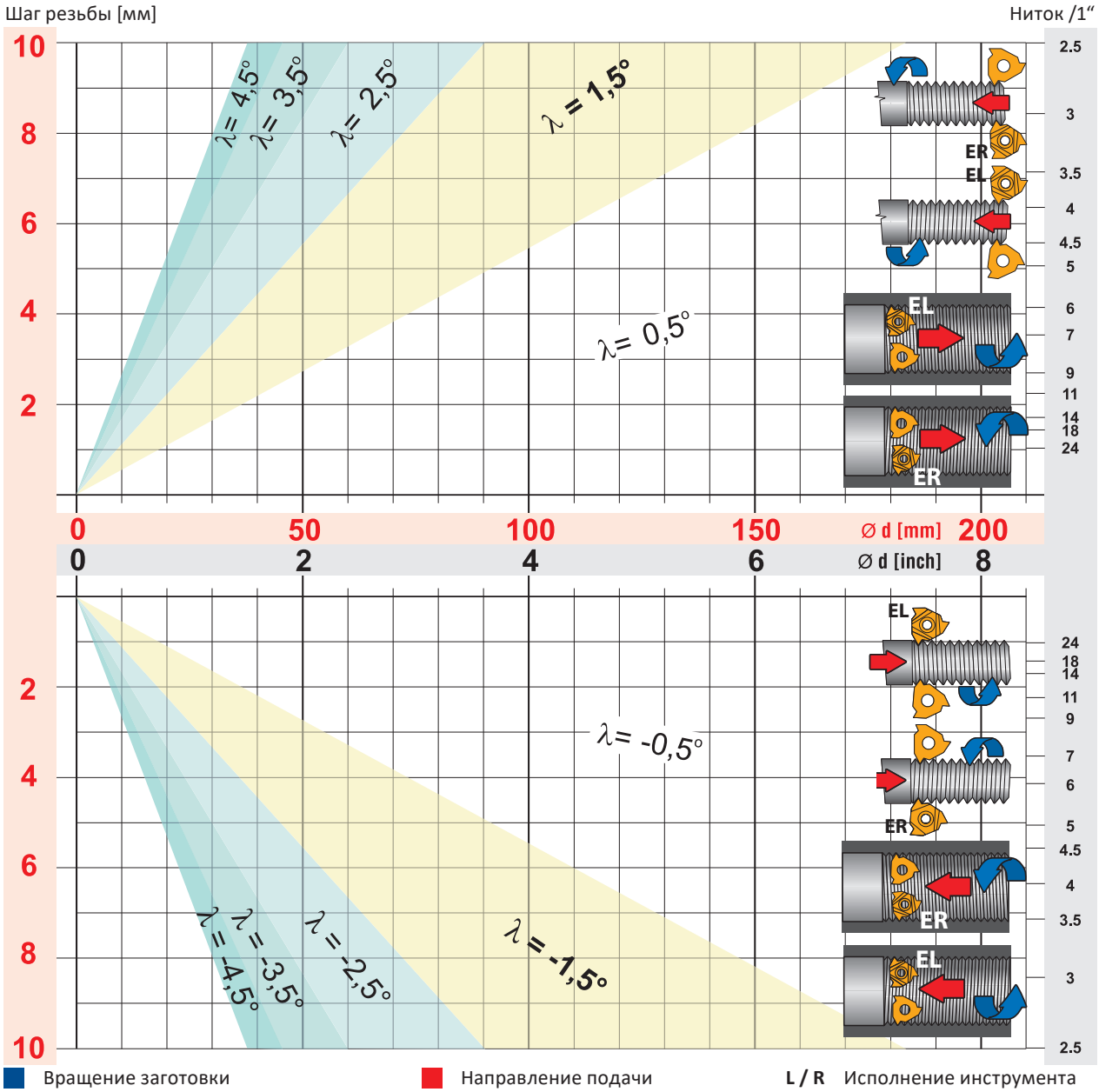
Угол наклона СМП должен соответствовать углу подъема винтовой линии, иначе, в случае их существенного различия, произойдет искажение профиля резьбы, а на резьбовой пластине появится дополнительный неравномерный износ режущих кромок. Резцы для нарезания резьбы имеют, как правило, постоянный угол наклона (для наклона СМП) – λ = 1.5°. Для получения другого угла, близкого по значению к углу подъема винтовой линии w, нужно использовать специальную подкладную пластину, при помощи которой и достигается требуемый угла наклона l.
Для выбора подходящей подкладной пластины для нарезания резьбы диаметром d и шагом p, предназначена Таблица или же номограмма, рисунок.

Выбор подкладной пластины

Угол наклона λ	Позитивный					Негативный	
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°
Резьбовой резец	**Обозначение подкладной пластины**						
SER .... .16; SIL .... .16	PE16+4.5	PE16+3.5	PE16+2.5	**PE16+1.5**	PE16+0.5	PE16-0.5	PE16-1.5
SEL .... .16; SIR .... .16	PI16+4.5	PI16+3.5	PI16+2.5	**PI16+1.5**	PI16+0.5	PI16-0.5	PI16-1.5
SER .... .22; SIL .... .22	PE22+4.5	PE22+3.5	PE22+2.5	**PE22+1.5**	PE22+0.5	PE22-0.5	PE22-1.5
SEL .... .22; SIR .... .22	PI22+4.5	PI22+3.5	PI22+2.5	**PI22+1.5**	PI22+0.5	PI22-0.5	PI22-1.5
SER-S .... .22; SIL-S .... .22	PE22S+4.5	PE22S+3.5	PE22S+2.5	**PE22S+1.5**	PE22S+0.5	PE22S-0.5	PE22S-1.5
SEL-S .... .22; SIR-S .... .22	PI22S+4.5	PI22S+3.5	PI22S+2.5	**PI22S+1.5**	PI22S+0.5	PI22S-0.5	PI22S-1.5

Справка: обычно резьбовые державки имеют угол наклона λ = 1.5°. Угол наклона можно регулировать сменными подкладными пластинами, пользуясь приведенной таблицей и диаграммой. Подкладные пластины для резьбовых резцов – SER-S ...., SIR-S .... имеют букву „***S***“ в обозначении.

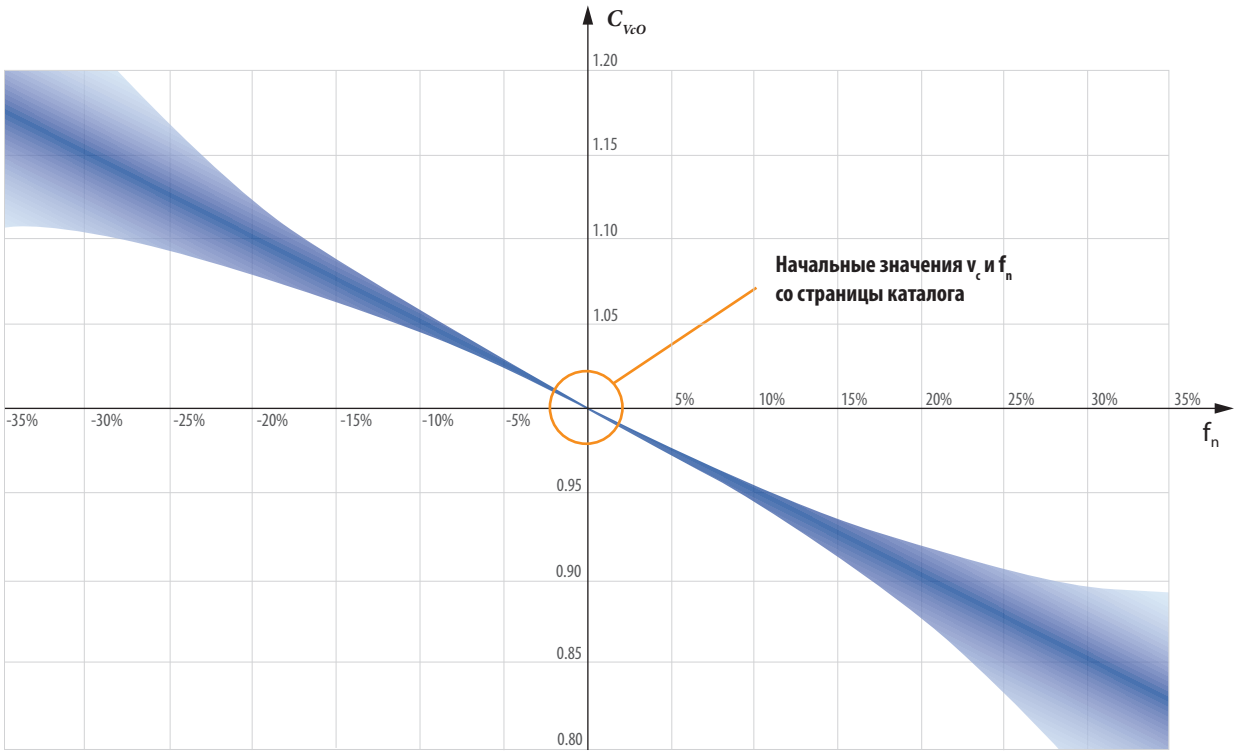
Номограмма для выбора угла подкладной пластины



Вращение заготовки Направление подачи **L / R** Исполнение инструмента

ПОПРАВОЧНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ

Коэффициент коррекции скорости резания C_{VcO} в зависимости от изменения скорости подачи:



При увеличении скорости подачи следует уменьшить скорость резания.
При уменьшении скорости подачи следует увеличить скорость резания.

Поправочный коэффициент C_{VcT} на скорость резания в зависимости от требуемой стойкости

мин	10	15	20	30	45	60
Операции общей обработки (чистовые и черновые операции)	1.13	1.00	0.93	0.84	0.76	0.71
Операции тяжелой обработки (тяжелые черновые операции)	–	–	–	1.10	1.00	0.93

Дополнительный поправочный коэффициент C_{VcA} на скорость резания, учитывающий условия обработки

Условия обработки	C_{VcA}	C_{VcB}
Состояние заготовки (твердая корка после заготовительных операций литья или обработки давлением)	0.70	
Внутреннее точение	0.75	
Радиальная обработка канавок и отрезка	0.88	
Обработка торцевых канавок	0.80	
Прерывистое резание		0.80
Нестабильные условия обработки		0.85
Обычные условия обработки		1.00
Стабильные условия обработки		1.20

Результирующая скорость резания v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA} \cdot C_{VcB}$$

k_{vG} – коэффициент материала заготовки
v_c – начальное значение скорости резания

ФОРМУЛЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПАРАМЕТРОВ

Величина	Формула для расчета	Единица	Примечание
Число оборотов	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	[1/мин]	n Величина [1/мин]; D Диаметр (инструмента или заготовки) [мм]; v_c Скорость резания [м/мин]; f_{rev} Подача на один оборот [мм/об.]; f_{min} Подача (за один оборот) [мм/мин]
Скорость резания	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	[м/мин]	
Подача на один оборот	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	[мм/об.]	
Минутная подача (скорость подачи)	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	[мм/мин]	
Теоретическое значение максимальной микронеровности поверхности R_{max}	$R_{max} = \frac{125 \cdot f_{rev}^{\ 2}}{RE}$	[мм]	R_{max} теоретическое значение максимальной неровности поверхности [мм]; R_a Средняя шероховатость обработанной поверхности [мм]; f_{rev} Подача на один оборот [мм/об.]; RE Радиус при вершине пластины [мм]
Средняя шероховатость обработанной поверхности R_a	$R_a = \frac{43{,}9 \cdot f_{rev}^{\ 1{,}88}}{RE^{\ 0{,}97}}$	[мм]	
Сечение (площадь) стружки	$A = f_{rev} \cdot a_p$	($мм^2$)	A Сечение (площадь) стружки [$мм^2$]; f_{rev} Подача на один оборот [мм/об.]; a_p Глубина резания [мм]; κ_r Угол в плане главной режущей кромки [°]; h Толщина стружки [мм]; v_c Скорость резания [м/мин]; f_{min} Минутная подача (скорость подачи) [мм/мин]; Q Объем снимаемого материала в минуту [$см^3$/мин]; $INSD$ Insert diameter (mm)
Толщина стружки (для СМП без стружколома)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	(мм)	
Толщина стружки (для круглых СМП)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	(мм)	
Снятый объем материала	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	($см^3$/мин)	
Потребляемая мощность	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{\ 1-c} \cdot k_{c1} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	($кВ_т$)	P_c Потребляемая мощность [$кВ_т$]; a_p Глубина резания [мм]; f_{rev} Подача на один оборот [мм/об.]; c Постоянная KTV [1]; k_c удельное сопротивление резанию [МПа]; k_{κ_r} Коэффициент, включающий влиян кг угла [1]; η Эффективность станка (как правило $\eta = 0{,}75$) [1]; x Коэффициент, учитывающий влияние обрабатываемого материала [1]
Приблизительная требуемая мощность	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	($кВ_т$)	

Материал	Сталь	Чугун	Al
Коэффиц. x	20	25	100

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ ВИНТОВ

ВИНТЫ

Обозначение винта	Отвертка	Крутящий момент (Нм)*
28588	MA2-8304	0.8
28992	MA2-8304	0.8
416.1-832	PT-8002	3.6
5513 020-01	PT-8004	3.6
5513 020-03	PT-8001	0.8
5513 020-04	PT-8003	1.5
5513 020-05	PT-8001	0.8
5513 020-14	TX 225PLUS	8.5
5513 020-24	PT-8002	1.5
5513 020-27	PT-8000	0.6
5513 020-28	PT-8000	0.6
5513 021-03	DMN 3124	13
CS 8601-T09P	SDR T09P	1.7
CS 8601-T15P	SDR T15P	3.9
CS 8601-T20P	SDR T20P	6.4
CS 8601-T25P	SDR T25P	9.5
DVF 0573	PT-8002	1.5
DVF 2260	TX 215PLUS	3.6
DVF 3584	DMD 1650	0.6
DVF 3593	TX 207PLUS	0.8
HS 0408	HXK 3	5
HS 0412	HXK 3	5
HS 0516	HXK 4	5
HS 0520C	HXK 4	5
HS 0616C	HXK 5	8
HS 0620	HXK 5	6
HS 0620C	HXK 5	6
HS 0625	HXK 5	6
HS 0625C	HXK 5	6
HS 0630	HXK 5	6
HS 0825	HXK 6	10
HS 0830	HXK 6	10
HS 0835	HXK 6	10
HS 0840	HXK 8	11
HS 1030	HXK 8	8
HS 1060	HXK 6	10
HS 93	HXK 5	8
HS 94	HXK 5	8
HSI 1020	HXK 6	8
PS 0512	HXK 2	2
PS 0512-A	HXK 2	2
PS 0616	HXK 2,5	4
PS 12040	HXK 5	8

ВИНТЫ

Обозначение винта	Отвертка	Крутящий момент (Нм)*
PS 6026-709P	SRD T09P	2
PS 8290	HXK 2	2
SR 14	HXK 10	10
SR 85011-T15P	SDR T15P	5
SR 85017-T09P	SDR T09P	2
SR 85020-T15P	SDR T15P	3
SR 86025-T20P	SRD T20P	5
SR 88026-T30P	LKT30P	5
T20.037	DMD 1650	0.6
UP 0909-T09P	SRD T09P	2
UP 1515-T15P	SDR T15P	8
US 2505-T07P	SDR T07P	0.9
US 2506-T07P	SDR T07P	0.9
US 3007-T09P	SDR T09P	2
US 34	HXK 3	5
US 35	HXK 4	6
US 3508-T15P	SDR T15P	3
US 3510A-T15P	SDR T15P	3
US 3510-T15P	SDR T15P	3
US 3512A-T15P	SDR T15P	3
US 3512-T15P	SDR T15P	3
US 36	HXK 4	6
US 38	HXK 5	8
US 39	HXK 5	8
US 40	HXK 4	6
US 4008-T15P	SDR T15P	3.5
US 4011-T15P	SDR T15P	3.5
US 41	HXK 4	6
US 42	HXK 4	6
US 45013-T20P	SDR T20P	5
US 4512-T15P	SDR T15P	5
US 4514A-T20	SDR T20	5
US 46	HXK 3	5
US 46017-T20P	SDR T20P	5
US 47	HXK 5	8
US 5012-T15P	SDR T15P	5
US 5015-T20P	SDR T20P	5
US 5018-T20P	SDR T20P	5
US 6020-T25P	SDR T25P	6
US 64518-T15P	SDR T15P	5
US 8025-T30P	SDR T20P	13
US 83	HXK 4	6
US 95	HXK 4	10

ДИНАМОМЕТРИЧЕСКИЕ ОТВЕРТКИ

Динамометрические отвертки	Крутящий момент (Nm)	Резьба винта
MR-0.8-2.0 vario	0.5 – 2.0	M 2 – M 3
MR-1.0-5.0 vario	0.8 – 5.0	M 2.5 – M 5
MR-0.9 fix	0.9	M 2
MR-2.0 fix	2.0	M 3
MR-3.0 fix	3.0	M 3.5
MR-3.5 fix	3.5	M 4
MR-5.0 fix	5.0	M 5

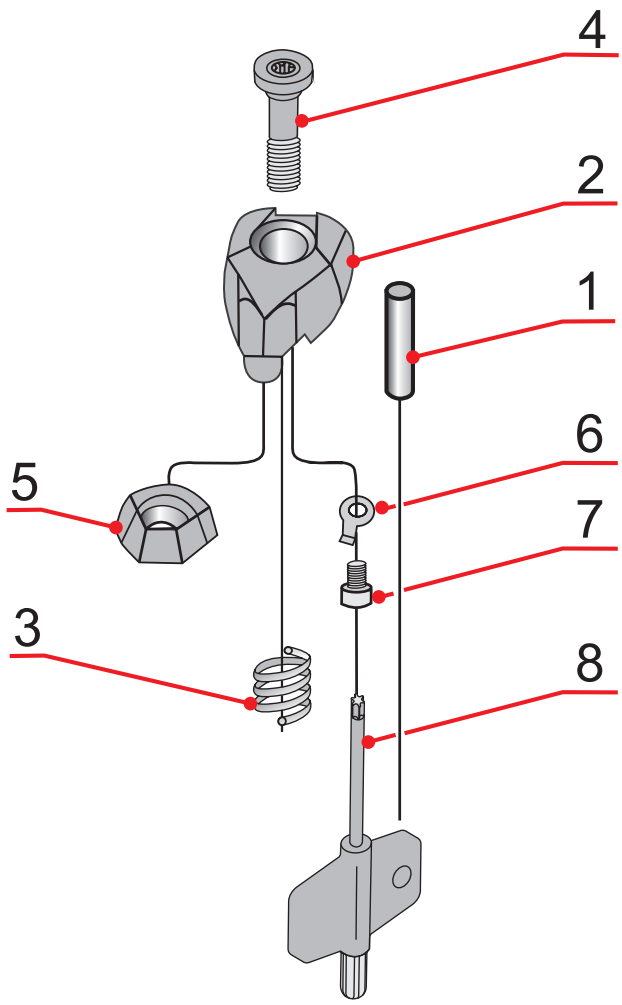
СМЕННЫЕ РУКОЯТКИ

СМЕННЫЕ РУКОЯТКИ		
D-T6	**D-T8**	**D-T15**
D-T6P	**D-T8P**	**D-T15P**
D-T7	**D-T9**	**D-T20**
D-T7P	**D-T9P**	**D-T20P**

СМАЗКА ВИНТОВ

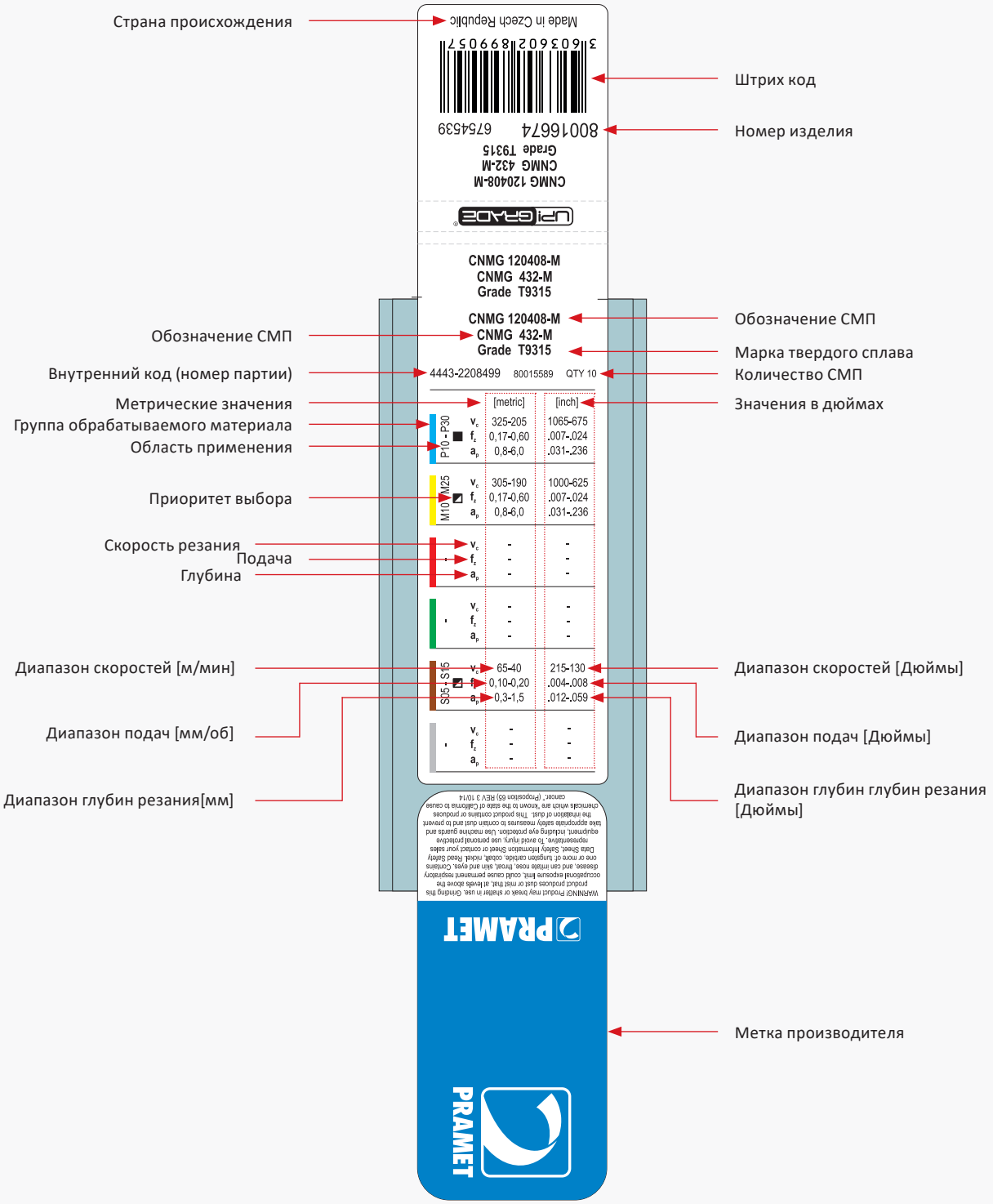
Учитывая большую тепловую нагрузку на зажимные винты, рекомендуем смазывать их высококачественной пастой MOLYKOTE 1000.

КОМПЛЕКТ ПРИХВАТА РЕЗЦА



	1	2	3	4		5	6	7	8
					Nm				
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1.7	–	–	–	–
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	–	–	–	–
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9.5	–	–	–	–
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	–	–	–	–
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3.9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6.4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P

ИНФОРМАЦИЯ НА КОРОБКЕ С СМП



WMG (ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ)

Группа ISO		**WMG** (Группы обрабатываемых материалов)			**Твердость** (HB или HRC)	**Предел прочности** (МПа)	**Поправ. коэфф.** ***kvG***
P	P1	P1.1	Автоматные стали (углеродистые стали с увеличенной обрабатываемостью резанием)	С повышенным содержанием серы	< 240 HB	≤ 830	1.33
		P1.2		С повышенным содержанием серы и фосфора	< 180 HB	≤ 620	1.49
		P1.3		С повышенным содержанием серы, фосфора и свинца	< 180 HB	≤ 620	1.53
	P2	P2.1	Нелегированные стали (низко-, средне- и высокоуглеродистые стали)	Содержание углерода <0,25%	< 180 HB	≤ 620	1.14
		P2.2		Содержание углерода <0,55%	< 240 HB	≤ 830	1.00
		P2.3		Содержание углерода >0,55%	< 300 HB	≤ 1030	0.89
	P3	P3.1	Легированные стали (углеродистые стали со степенью легирования ≤ 10 %)	Отожженные	< 180 HB	≤ 620	0.92
		P3.2		Закаленные и отпущенные	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	0.74
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	0.63
	P4	P4.1	Инструментальные стали (твердые стали для инструмента, штампов и пресс-форм)	Отожженные	< 26 HRC	≤ 900	0.55
		P4.2		Закаленные и отпущенные	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	0.47
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	0.38
M	M1	M1.1	Ферритные нержавеющие стали (неупрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)		< 160 HB	≤ 520	1.22
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	1.03
	M2	M2.1	Мартенситные нержавеющие стали (упрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)	Отожженные	< 200 HB	≤ 670	1.08
		M2.2		Закаленные и отпущенные	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	0.89
		M2.3		После старения	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	0.75
	M3	M3.1	Аустенитные нержавеющие стали (с повышенным содержанием хрома и никеля)		< 200 HB	≤ 750	1.00
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	0.86
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	0.77
	M4	M4.1	Аустенитно-ферритные (дуплекс) или супераустенитные нержавеющие стали		< 300 HB	≤ 990	0.75
		M4.2	Аустенитные дисперсионно твердеющие нержавеющие стали		300 – 380 HB	≤ 1320	0.64
K	K1	K1.1	Серый чугун (с пластинчатым графитом)	Ферритный или феррито-перлитный	< 180 HB	≤ 190	1.35
		K1.2		Феррито-перлитный или перлитный	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	1.00
		K1.3		Перлитный	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	0.75
	K2	K2.1	Ковкий чугун (с компактным хлопьевидным графитом)	Ферритный	< 160 HB	≤ 400	1.39
		K2.2		Ферритный или перлитный	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	1.13
		K2.3		Перлитный	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	0.90
	K3	K3.1	Высокопрочный чугун (с шаровидным графитом)	Ферритный	< 180 HB	≤ 560	1.23
		K3.2		Ферритный или перлитный	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	0.94
		K3.3		Перлитный	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	0.76
	K4	K4.1	Аустенитный серый чугун (легированный чугун с аустенитным пластинчатым графитом)		< 180 HB	≤ 190	1.14
		K4.2	Аустенитный высокопрочный чугун (легированный чугун с аустенитным шаровидным графитом)		< 240 HB	≤ 740	0.86
		K4.3	Аустенитный высокопрочный чугун (легированный чугун с ферритно-аустенитной структурой)		< 280 HB	> 840 ≤ 980	0.63
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	0.54
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	0.45
	K5	K5.1	Чугун с вермикулярным графитом	Ферритный	< 180 HB	≤ 400	1.29
		K5.2		Ферритно-перлитный	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	0.97
		K5.3		Перлитный	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	0.75
N	N1	N1.1	Чистый алюминий и деформируемые алюминиевые сплавы		< 60 HB	≤ 240	1.33
		N1.2	Деформируемые алюминиевые сплавы	Средней твердости	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	1.00
		N1.3		Повышенной твердости	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	0.67
	N2	N2.1	Алюминиевые литейные сплавы		< 75 HB	≤ 240	0.67
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	0.60
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	0.43
	N3	N3.1	Легкообрабатываемые медные сплавы		–	–	0.70
		N3.2	Медные сплавы с хорошей и средней обрабатываемостью, образующие короткую стружку		–	–	0.41
		N3.3	Медные сплавы со средней и плохой обрабатываемостью, образующие длинную стружку		–	–	0.21
	N4	N4.1	Термопластичные полимеры		–	–	0.70
		N4.2	Термореактивные полимеры		–	–	0.27
		N4.3	Армированные полимеры или композиционные материалы		–	–	0.29
	N5	N5.1	Графит		–	–	1.00
S	S1	S1.1	Чистый титан и титановые сплавы		< 200 HB	≤ 660	1.94
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	1.72
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	1.44
	S2	S2.1	Жаропрочные сплавы на основе железа		< 200 HB	≤ 690	1.33
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	1.17
	S3	S3.1	Жаропрочные сплавы на основе никеля		< 280 HB	≤ 940	1.00
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	0.83
	S4	S4.1	Жаропрочные сплавы на основе кобальта		< 240 HB	≤ 800	0.78
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	0.67
H	H1	H1.1	Закаленный и отпущенный чугун		< 440 HB	–	1.52
	H2	H2.1	Закаленный чугун		< 55 HRC	–	0.90
		H2.2			> 55 HRC	–	0.77
	H3	H3.1	Закаленные стали <55HRC		< 51 HRC	–	1.00
		H3.2			51 – 55 HRC	–	0.82
	H4	H4.1	Закаленные стали >55HRC		55 – 59 HRC	–	0.64
		H4.2			> 59 HRC	–	0.54

ТАБЛИЦА ТВЕРДОСТИ

Прочность (MPa)	Твердость			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	**90**	1190	–
320	95	**100**	56.2	–
350	105	**110**	62.3	–
385	114	**120**	66.7	–
415	124	**130**	71.2	–
450	133	**140**	75.0	–
480	143	**150**	78.7	–
510	152	**160**	81.7	–
545	162	**170**	85.8	–
575	171	**180**	87.1	–
610	181	**190**	89.5	–
640	190	**200**	91.5	–
675	199	**210**	93.5	–
705	209	**220**	95	–
740	219	**230**	96.7	–
770	228	**240**	98.1	–
800	238	**250**	99.5	–
820	242	**255**	–	23.1
850	252	**265**	–	24.8
880	261	**275**	–	26.4
900	266	**280**	–	27.1
930	276	**290**	–	28.5
950	280	**295**	–	29.2
995	295	**310**	–	31.0
1030	304	**320**	–	32.2
1060	314	**330**	–	33.3
1095	323	**340**	–	34.4
1125	333	**350**	–	35.5
1155	342	**360**	–	36.6

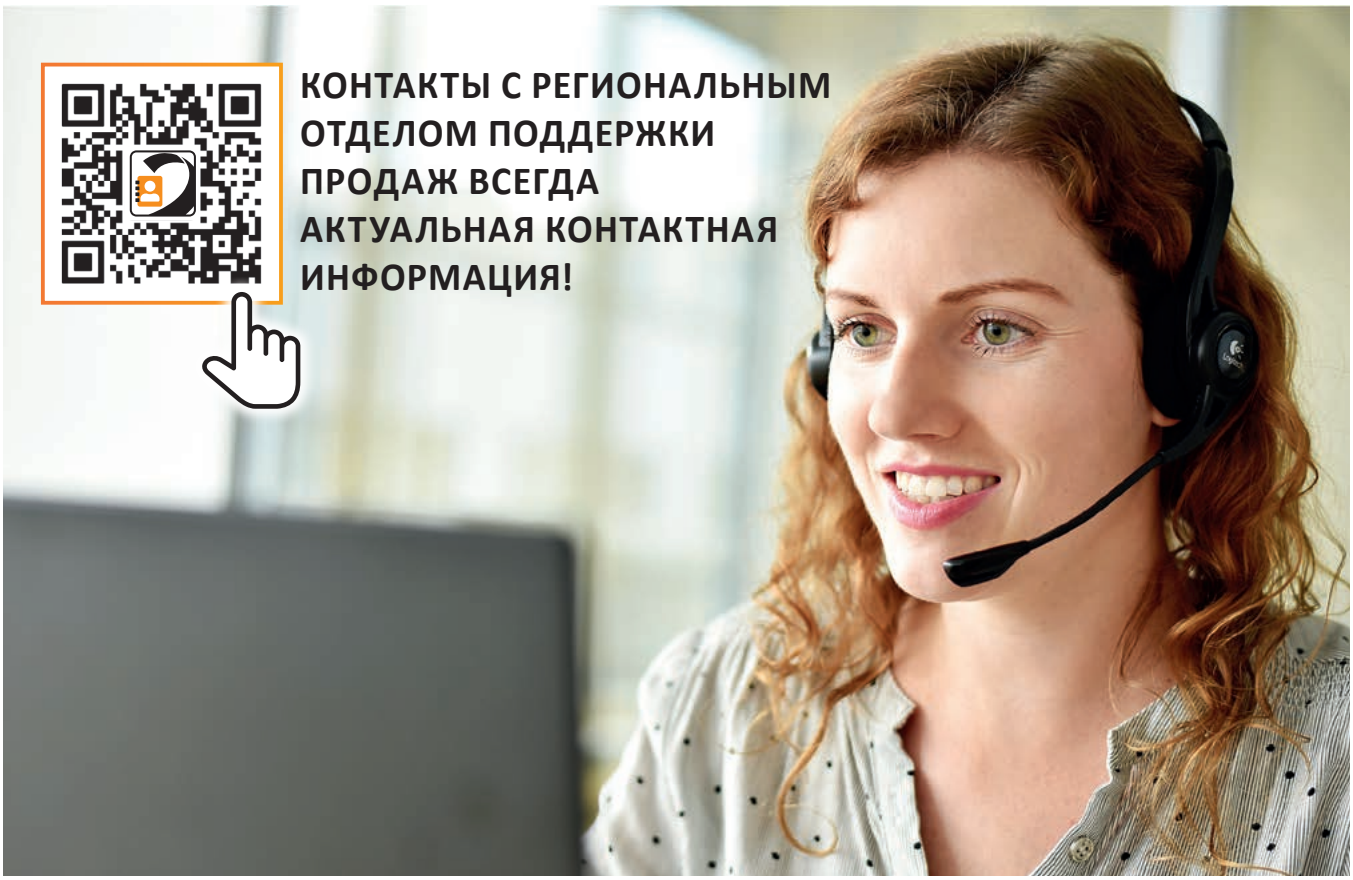
Прочность	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R_m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	**370**	–	37.7
1220	361	**380**	–	38.8
1255	371	**390**	–	39.8
1290	380	**400**	–	40.8
1320	390	**410**	–	41.8
1350	399	**420**	–	42.7
1385	409	**430**	–	43.6
1420	418	**440**	–	44.5
1455	428	**450**	–	45.3
1485	437	**460**	–	46.1
1520	447	**470**	–	46.9
1555	456	**480**	–	47.7
1595	466	**490**	–	48.4
1630	475	**500**	–	49.1
1665	485	**510**	–	49.8
1700	494	**520**	–	50.5
1740	504	**530**	–	51.1
1775	513	**540**	–	51.7
1810	523	**550**	–	52.3
1845	532	**560**	–	53.0
1880	542	**570**	–	53.6
1920	551	**580**	–	54.1
1955	561	**590**	–	54.7
1995	570	**600**	–	55.2
2030	580	**610**	–	55.7
2070	589	**620**	–	56.3
2105	599	**630**	–	56.8
2145	608	**640**	–	57.3
2180	618	**650**	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

Будучи профессионалом, вы можете оценить качество обработки, просто взглянув на стружку. Чистая и ровная форма стружки говорит сама за себя. Стружка – это точный индикатор стабильности технологического процесса, вот почему мы используем стружку как символ **нашей надежности**.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



DP-CAT-TURNING-2024-RU

FOLLOW US...

ONLINE

SEGMENTS

LIBRARY APP.

CALCULATOR APP.