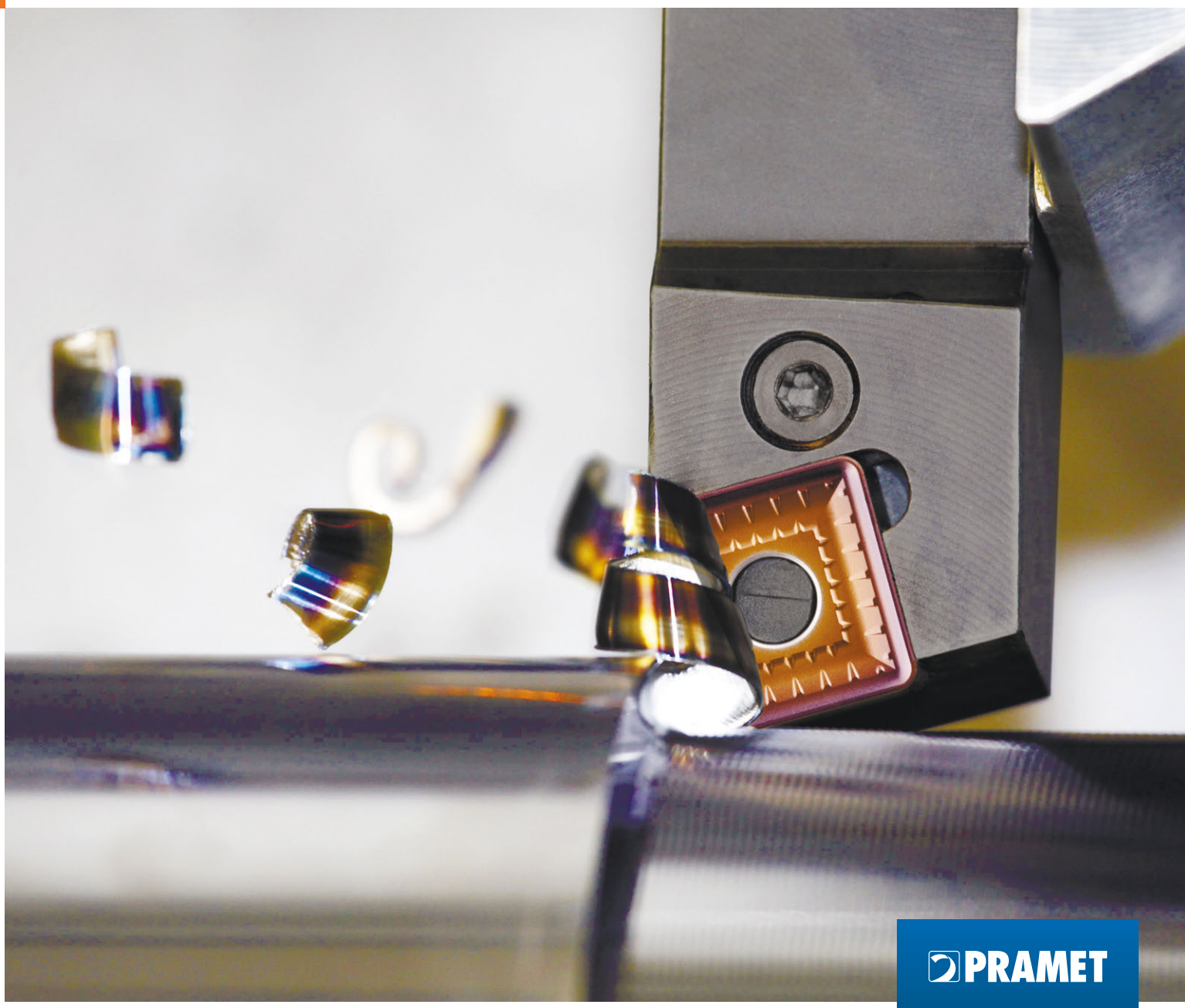
DORMER PRAMET

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

2021 – 2022



PRAMET

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА – СОДЕРЖАНИЕ

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

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

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

DORMER PRAMET

БЫСТРЫЙ ПОИСК

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

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

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

КЛАССИФИКАЦИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ DORMER PRAMET

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

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

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

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

Окончательное деление учитывает свойства материала заготовки: твердость и предел прочности. Это делается для более точной рекомендации по выбору инструмента и режимов резания.
Таблица на следующей странице дает описание каждой группы обрабатываемых материалов с обозначениями.

WMG (ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ)

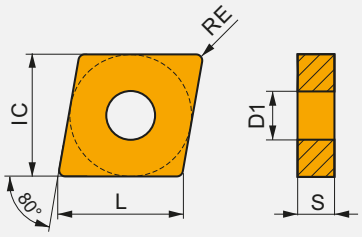
Группа ISO		WMG (Группы обрабатываемых материалов)			Твердость (HB или HRC)	Предел прочности (МПа)	Примеры материалов
P	P1	P1.1	Автоматные стали (углеродистые стали с увеличенной обрабатываемостью резанием)	С повышенным содержанием серы	< 240 HB	≤ 830	А11, А12
		P1.2		С повышенным содержанием серы и фосфора	< 180 HB	≤ 620	А30, А35
		P1.3		С повышенным содержанием серы, фосфора и свинца	< 180 HB	≤ 620	АС14, АС40
	P2	P2.1	Нелегированные стали (низко-, средне- и высокоуглеродистые стали)	Содержание углерода <0,25%	< 180 HB	≤ 620	Ст1кп, Ст2пс, Ст3сп
		P2.2		Содержание углерода <0,55%	< 240 HB	≤ 830	Сталь 40, Сталь 45
		P2.3		Содержание углерода >0,55%	< 300 HB	≤ 1030	Сталь 58, Сталь 60
	P3	P3.1	Легированные стали (углеродистые стали со степенью легирования ≤10 %)	Отожженные	< 180 HB	≤ 620	15Г, 15Х
		P3.2		Закаленные и отпущенные	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	16ХСН, 20ХФА, 40Х
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	60С2А, 50ХФА
	P4	P4.1	Инструментальные стали (твердые стали для инструмента, штампов и пресс-форм)	Отожженные	< 26 HRC	≤ 900	У8Г, У10, У12А
		P4.2		Закаленные и отпущенные	26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	ХВ4Ф, 6Х4М2ФС, ХВГ
		P4.3			39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	75ХСМФ, 90ХМФ
M	M1	M1.1	Ферритные нержавеющие стали (неупрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)		< 160 HB	≤ 520	04Х17Т, 08Х13
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	08Х18ГБ, 12Х17
	M2	M2.1	Мартенситные нержавеющие стали (упрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)	Отожженные	< 200 HB	≤ 670	15Х11МФ, 20Х13
		M2.2		Закаленные и отпущенные	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	30Х13, 40Х13
		M2.3		После старения	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	65Х13, 95Х18
	M3	M3.1	Аустенитные нержавеющие стали (с повышенным содержанием хрома и никеля)		< 200 HB	≤ 750	02Х18Н11, 06Х18Н11
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	08Х18Н10, 12Х18Н10Т
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	10Х17Н13М3Т, 20Х13Н4Г9
	M4	M4.1	Аустенитно-ферритные (дуплекс) или супераустенитные нержавеющие стали		< 300 HB	≤ 990	03Х22Н6М2, 08Х21Н6М2Т
		M4.2	Аустенитные дисперсионно твердеющие нержавеющие стали		300 – 380 HB	≤ 1320	03Х21Н21М4ГБ
K	K1	K1.1	Серый чугун (с пластинчатым графитом)	Ферритный или феррито-перлитный	< 180 HB	≤ 190	СЧ10, СЧ15
		K1.2		Феррито-перлитный или перлитный	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	СЧ20, СЧ25
		K1.3		Перлитный	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	СЧ30, СЧ35
	K2	K2.1	Ковкий чугун (с компактным хлопьевидным графитом)	Ферритный	< 160 HB	≤ 400	КЧ30-6, КЧ35-10
		K2.2		Ферритный или перлитный	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	КЧ45-7, КЧ50-5
		K2.3		Перлитный	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	КЧ60-3, КЧ70-2
	K3	K3.1	Высокопрочный чугун (с шаровидным графитом)	Ферритный	< 180 HB	≤ 560	ВЧ35, ВЧ40
		K3.2		Ферритный или перлитный	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	ВЧ50,ВЧ60
		K3.3		Перлитный	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	ВЧ70, ВЧ80
	K4	K4.1	Аустенитный серый чугун (легированный чугун с аустенитным пластинчатым графитом)		< 180 HB	≤ 190	ЧН11Г7Ш, ЧН15Д3Ш
		K4.2	Аустенитный высокопрочный чугун (легированный чугун с аустенитным шаровидным графитом)		< 240 HB	≤ 740	ЧН19Х3Ш, ЧН20Д2Ш
		K4.3	Аустенитный высокопрочный чугун (легированный чугун с ферритно-аустенитной структурой)		< 280 HB	> 840 ≤ 980	ЧХ22С
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	ЧХ28
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	ЧХ32
	K5	K5.1	Чугун с вермикулярным графитом	Ферритный	< 180 HB	≤ 400	ЧВГ30
		K5.2		Феррито-перлитный	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	ЧВГ40
		K5.3		Перлитный	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	ЧВГ45
N	N1	N1.1	Чистый алюминий и деформируемые алюминиевые сплавы		< 60 HB	≤ 240	А7, А35
		N1.2	Деформируемые алюминиевые сплавы	Средней твердости	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	АД35, АМг2
		N1.3		Повышенной твердости	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	АК6, Д16
	N2	N2.1	Алюминиевые литейные сплавы		< 75 HB	≤ 240	АЛ6, АМг6Л
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	АК5М4, АМ5
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	АМ4.5Кд, ВАЛ12
	N3	N3.1	Легкообрабатываемые медные сплавы		–	–	М16, М3р
		N3.2	Медные сплавы с хорошей и средней обрабатываемостью, образующие короткую стружку		–	–	Л60, ЛЦ40С
		N3.3	Медные сплавы со средней и плохой обрабатываемостью, образующие длинную стружку		–	–	БрА9Ж4, БрНБТ
	N4	N4.1	Термопластичные полимеры		–	–	Акрил, эластомер, ПТФЭ
		N4.2	Термореактивные полимеры		–	–	Эпоксидные и полиэфирные смолы
		N4.3	Армированные полимеры или композиционные материалы		–	–	Стеклопластик, углепластик, текстолит
	N5	N5.1	Графит		–	–	ГСМ-1, ЭУЗ-М, ГТ-2
S	S1	S1.1	Чистый титан и титановые сплавы		< 200 HB	≤ 660	ВТ1-0, Вт1-1
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	ОТ4, ВТ14
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	ВТ16, ВТ22
	S2	S2.1	Жаропрочные сплавы на основе железа		< 200 HB	≤ 690	10Х23Н18, 08Х16Н13М2Б
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	45Х14Н14В2М, 16Х11Н2В2МФ
	S3	S3.1	Жаропрочные сплавы на основе никеля		< 280 HB	≤ 940	ХН70Ю (ЭИ652), ХН60ВТ (ЭИ868)
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	ХН70ВМТЮ (ЭИ617), ХН65ВМТЮ
	S4	S4.1	Жаропрочные сплавы на основе кобальта		< 240 HB	≤ 800	ЛК4
		S4.2			240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070	К49Х20В15Н10
H	H1	H1.1	Закаленный и отпущенный чугун		< 440 HB	–	ЧХ3, ЧЮХШ
	H2	H2.1	Закаленный чугун		< 55 HRC	–	ЧХ16
		H2.2			> 55 HRC	–	ЧС13
	H3	H3.1	Закаленные стали <55HRC		< 51 HRC	–	5ХНВ
		H3.2			51 – 55 HRC	–	75ХМ
	H4	H4.1	Закаленные стали >55HRC		55 – 59 HRC	–	11М5Ф, 9ХВГ
		H4.2			> 59 HRC	–	30ХН2МА

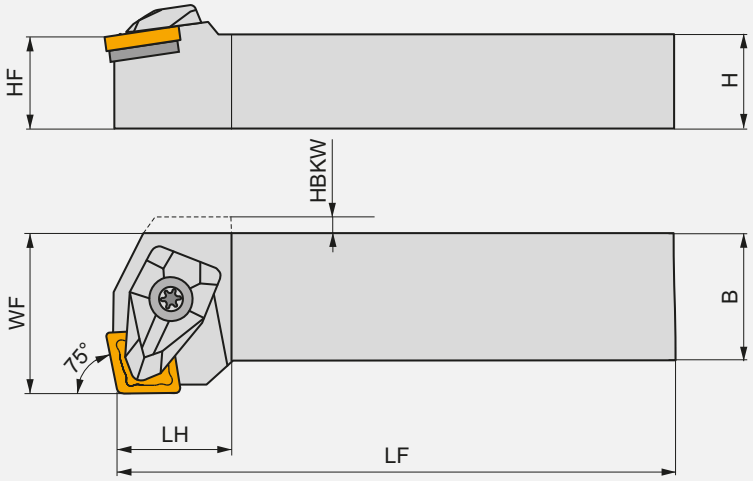
ПАРАМЕТРЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА СОГЛАСНО ISO 13399

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

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

ПРИМЕРЫ



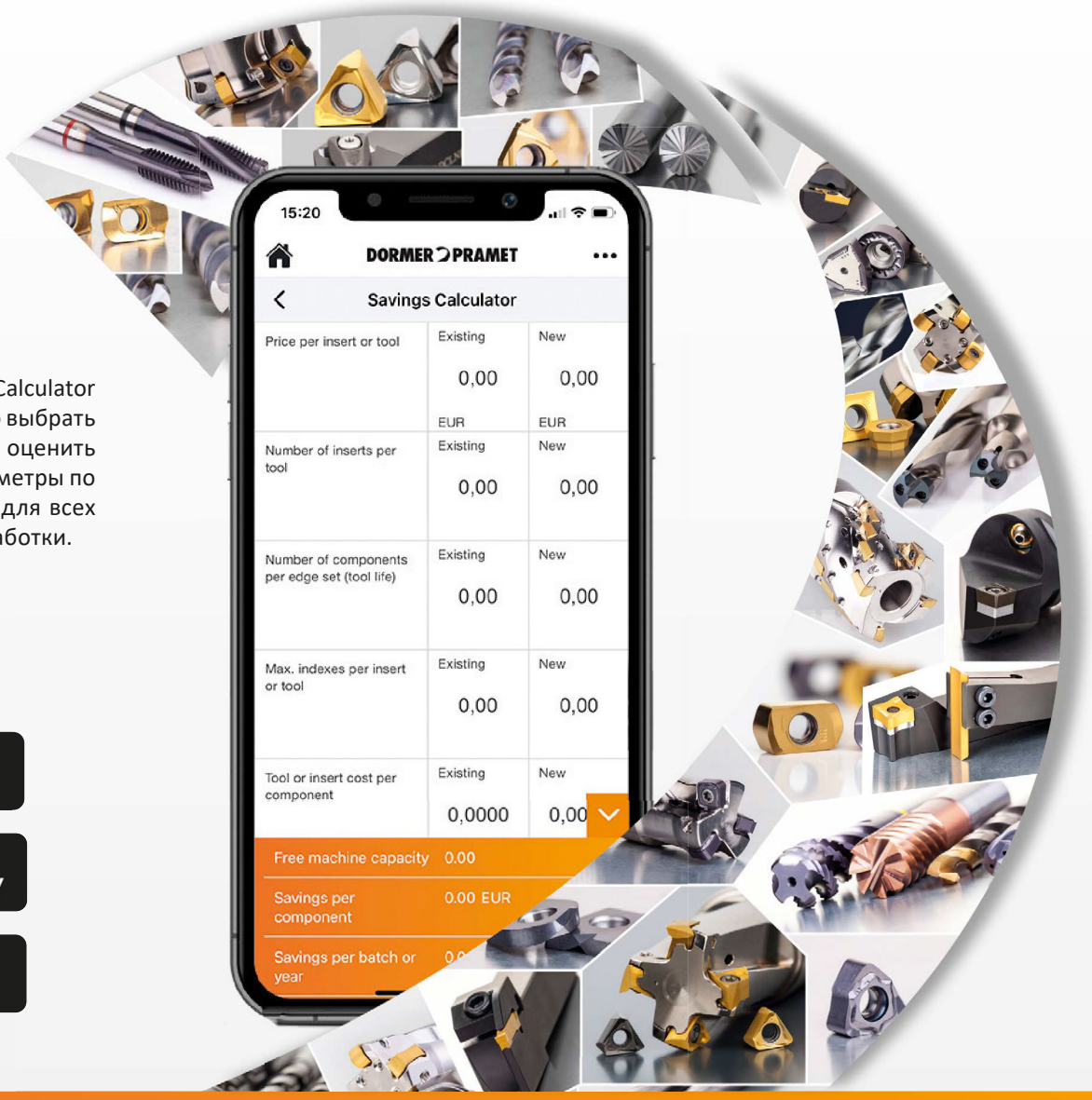


ISO 13399	Описание
APMX	Максимальная глубина резания
B	Ширина хвостовика
BD	Диаметр корпуса
BLRAD	Радиус элемента жесткости державки
BW	Ширина пластины по месту установки в державку
CDX	Максимальная глубина канавки
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки заготовки
CW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

ISO 13399	Описание
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона режущей кромки
LB	Длина корпуса
LF	Функциональная длина
LFA	Размер части функциональной длины
LFS	Вторичная функциональная длина
LH	Длина головки
LU	Рабочая длина (макс. рекомендуемая)
M	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

DORMER PRAMET

CALCULATOR ПОД РУКОЙ



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

Simply Reliable.

Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO

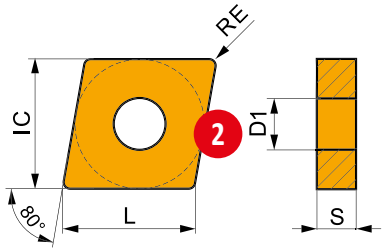
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА – СОДЕРЖАНИЕ

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

1 CNMM

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
4	5 (0,35; 23°)		6 S																	
			10 Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 160612E-DR	T9315	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
7	8	9	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	[illegible]	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	[illegible]	[illegible]	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	T9315	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	T9315	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	T9325	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	0,4; 0,07; 12°; 14°; 34°		P																	
			Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 190616E-HR	6640	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	[illegible]	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CNMM190616E-HR:T8345 При заказе необходимо использовать полное обозначение пластины с геометрией и сплавом

- Марка твердого сплава
- Разделительный знак – двоеточие
- Обозначение пластины по ISO

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться.

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
8	Марка твердого сплава
9	Радиус при вершине, мм
10	Описание геометрии
11	Область применения

1 **DDUN(RL) INT**

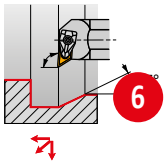
P M K N S H 2

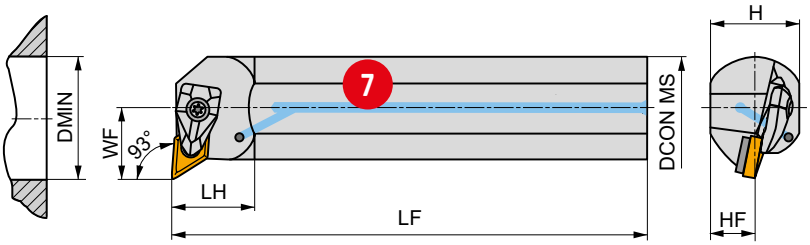
PRAMET 3 D

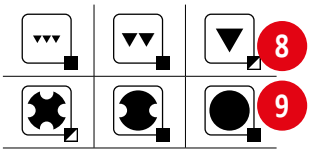
Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

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

5







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

11 12 13 14 15 16 17 18

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

		Nm	20		
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

		21	
AT002a	DN.. 1504..	–	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.

Поз.	Описание
1	Тип токарной державки
2	Группы обрабатываемых материалов
3	Система закрепления пластины
4	Изображение [1]
5	Описание
6	Типовая схема обработки
7	Схематический чертеж
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.

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ – 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

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

Технологические возможности

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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ – ПИКТОГРАММЫ

Техническая часть

FF	Тонкая обработка
F	Чистовая обработка
M	Получистовая обработка
R	Черновая обработка
HR	Тяжелая черновая обработка
X.V	Поправочный коэффициент на скорость резания
a_p	Глубина резания, мм

f	Подача, мм/об
	Стойкость, мин
	Твердый сплав
(MT)CVD PVD	Покрытие
V	Скорость резания
	Профиль режущей кромки
	СОЖ

	Очень высокая скорость резания, идеальная жесткость системы (стабильные условия обработки)
	Высокая скорость резания, хорошая жесткость системы (стабильные условия обработки)
	Высокая скорость резания, жесткость системы слегка ограничена (переменная глубина обработки)
	Средняя скорость резания, жесткость системы ограничена (слегка прерывистое резание)
	Низкая скорость резания, недостаточная жесткость (прерывистое резание)
	Очень низкая скорость резания, недостаточная жесткость (очень нестабильные условия обработки)

Прочее

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

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

CCGT

60

CCMT

62

CCMW

68

CCGW CBN

69

DCGT

86

DCMT

87

DCMW

92

DCGW CBN

92

DCMW PCD

93

ECGT

104

ECMT

105

ECMW

106

EPGX

110

EPMT

110

RCGT

118

RCMT

118

RCMW

120

RCMX

121

RCGX CER

123

SCGT

134

SCMT

135

SCMW

138

SPMR

146

SPUN

146

SPGN CER

147

TCGT

149

TCMT

150

TCMW

154

TCGW CBN

154

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

TPGN CER

164

VBMT

168

VBGW CBN

171

VCGT

186

VCGW

189

VCGX

189

VCMT

190

VCMW

191

VCMW PCD

192

WCGT

212

WCGX

213

WCMT

213

CNGG

222

CNMA

222

CNMG

223

CNMM

234

CNGA CER

238

CNGN CER

238

CNGA CBN

239

DNMA

260

DNMG

260

DNMM

270

DNGA CER

271

DNGN CER

271

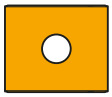
DNGA CBN

272

KNUX

284

LNUX 40, LN.X 50



289

RNMG

294

RNGN CER

294

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ – НАВИГАТОР

SNMA

300

SNMG

301

SNMM

307

SNMX

311

SNGA CER

311

SNGN CER

312

TNMA

334

TNMG

335

TNMM

342

TNGA CER

343

TNGN CER

344

TNGA CBN

344

VNMG

356

VNGA CER

359

VNGA CBN

359

WNMA

366

WNMG

366

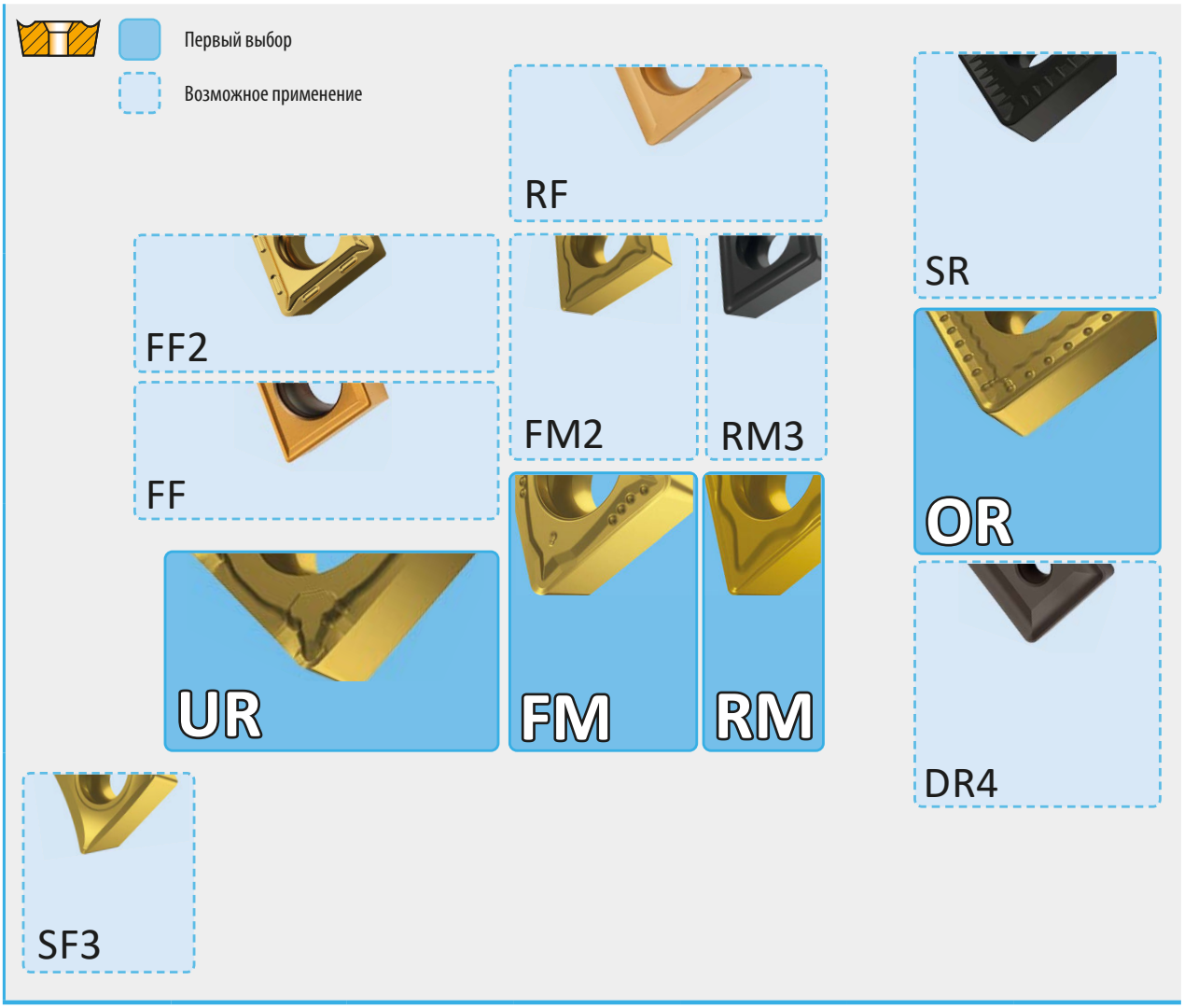
WNMM

375

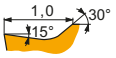
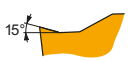
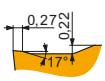
WNGA CBN

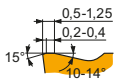
376

P



	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.

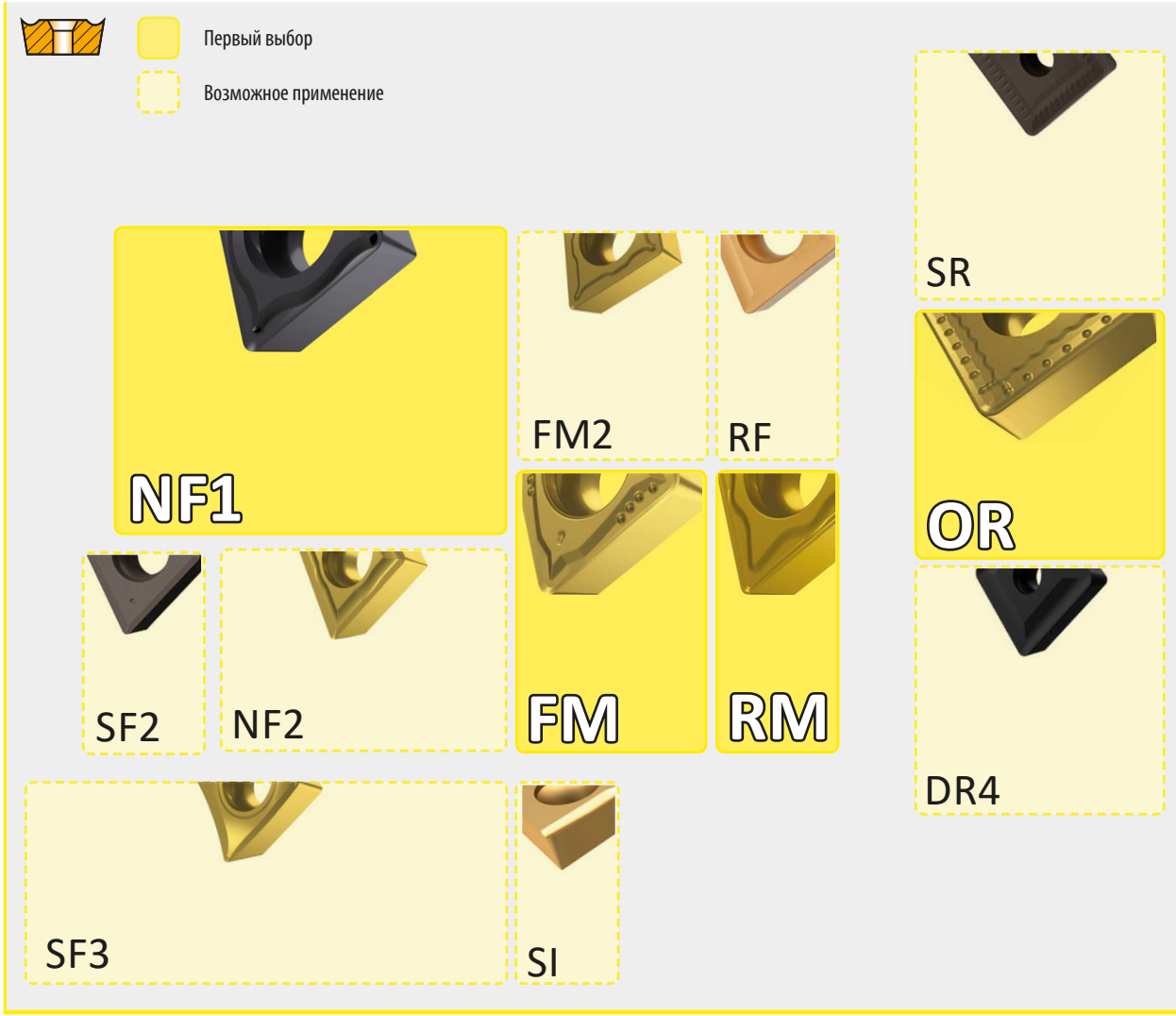
M

Крайне нестабильные условия обработки

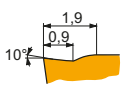
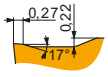
Нестабильные условия обработки

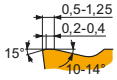
Стабильные условия обработки

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

NF1		Геометрия для чистовой и полчистовой обработки нержавеющих сталей и жаропрочных сплавов, потенциально конструкционных сталей, цветных сплавов и твердых материалов 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.

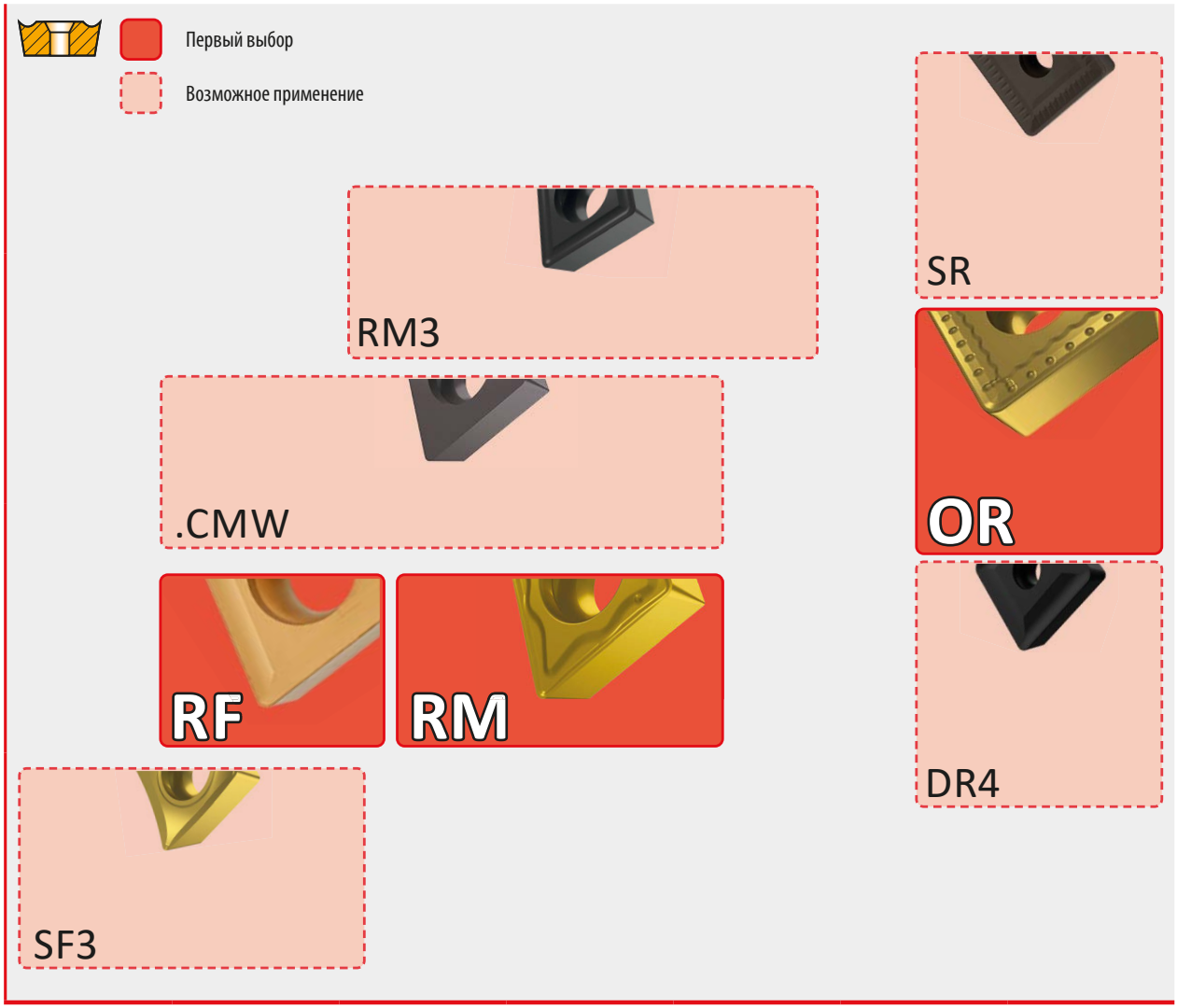
K

Крайне нестабильные условия обработки

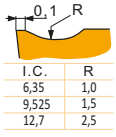
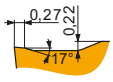
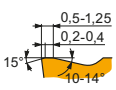
Нестабильные условия обработки

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

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

Крайне нестабильные условия обработки

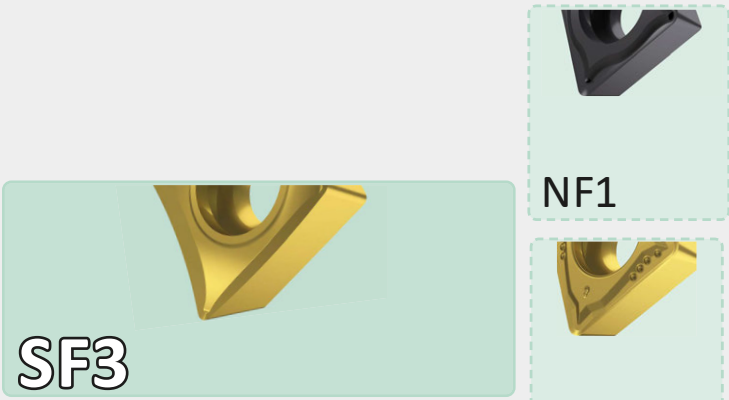
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

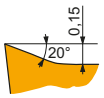
Тонкостенные нежесткие заготовки

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

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

Первый выбор

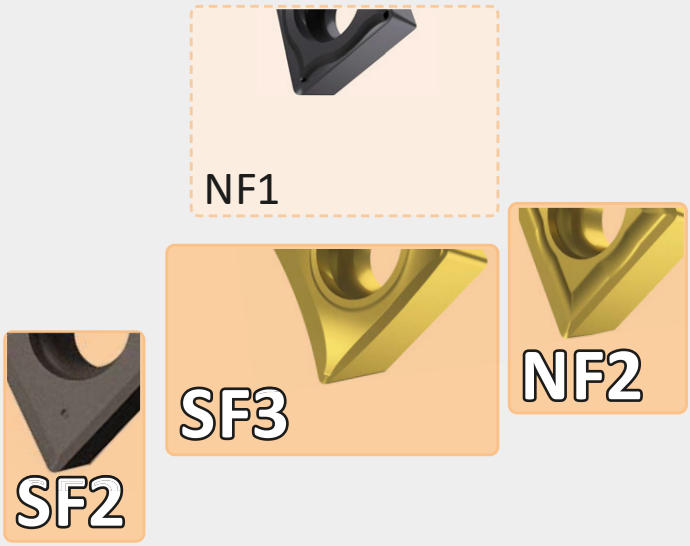
Возможное применение

Крайне нестабильные условия обработки

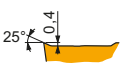
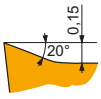
Нестабильные условия обработки

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

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.

H

Первый выбор

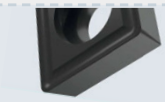
Возможное применение

Крайне нестабильные условия обработки

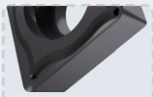
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

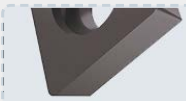
Тонкостенные нежесткие заготовки



RM3



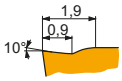
NF1

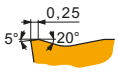


.CMW

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.

P

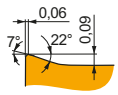
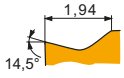
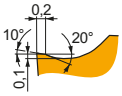
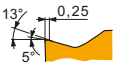
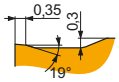
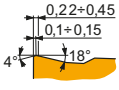
Крайне нестабильные условия обработки

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

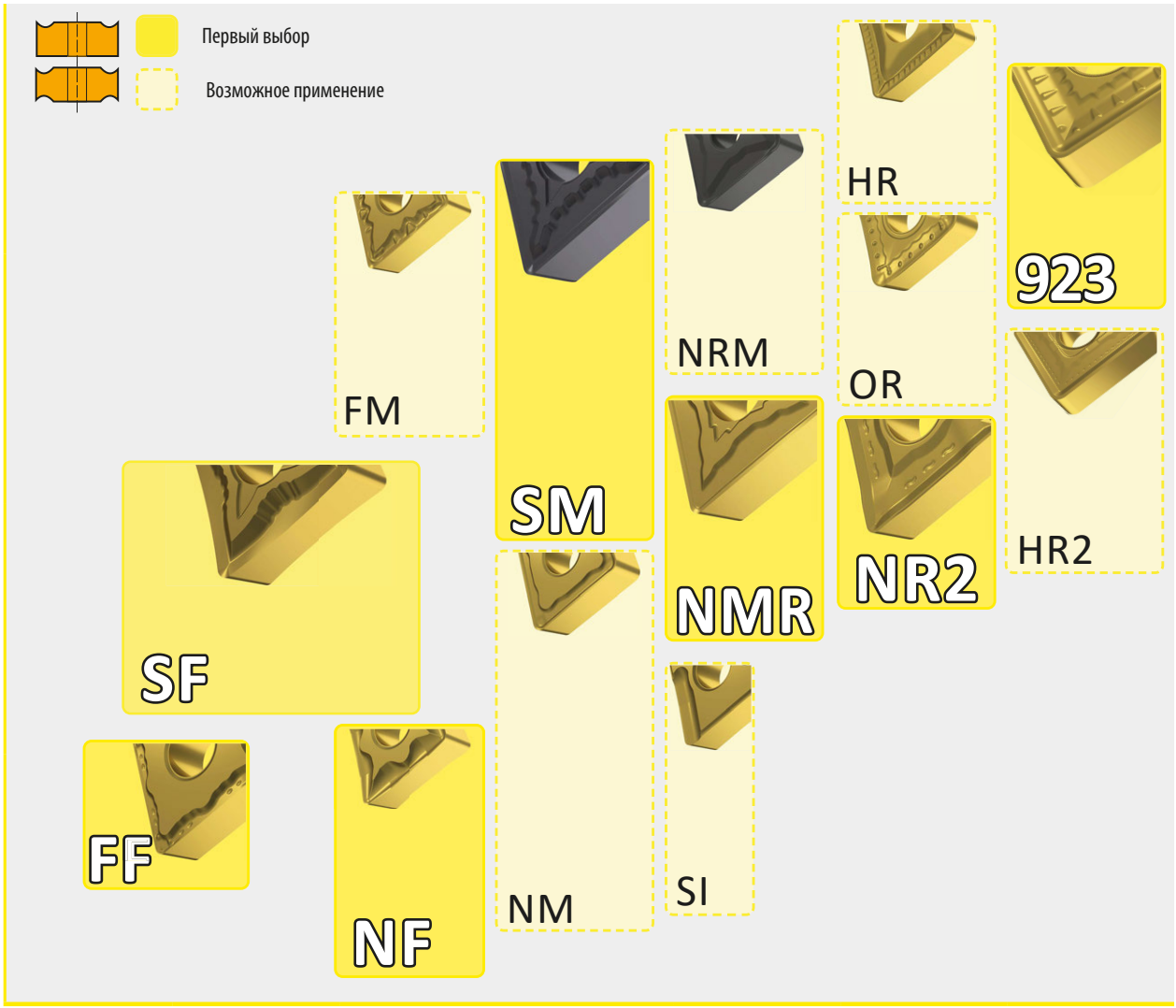
M

Крайне нестабильные условия обработки

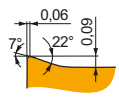
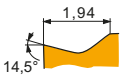
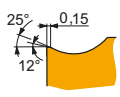
Нестабильные условия обработки

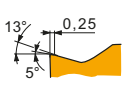
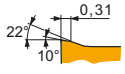
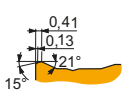
Стабильные условия обработки

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.

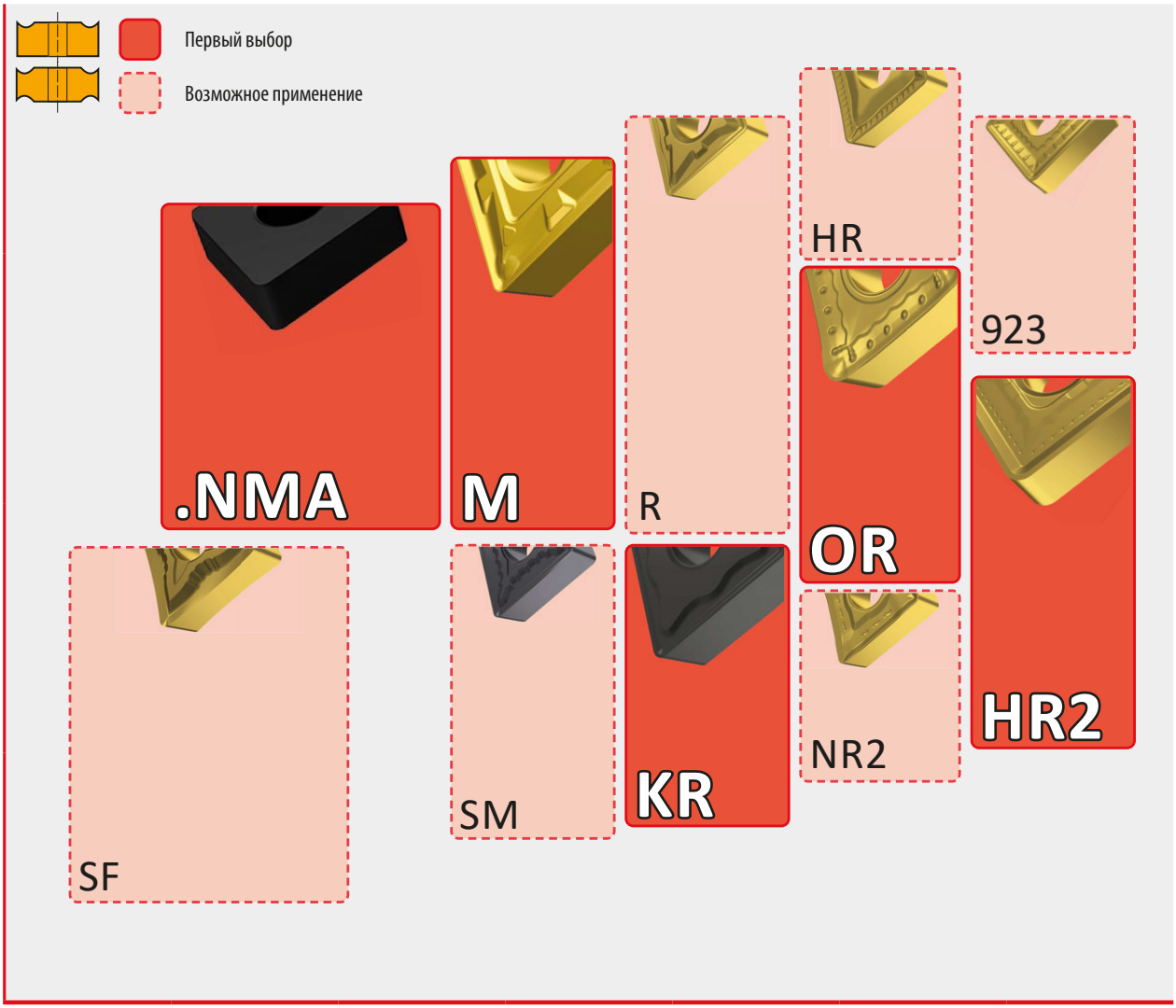
K

Крайне нестабильные условия обработки

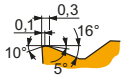
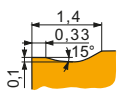
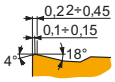
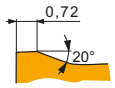
Нестабильные условия обработки

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.

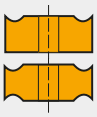
N

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

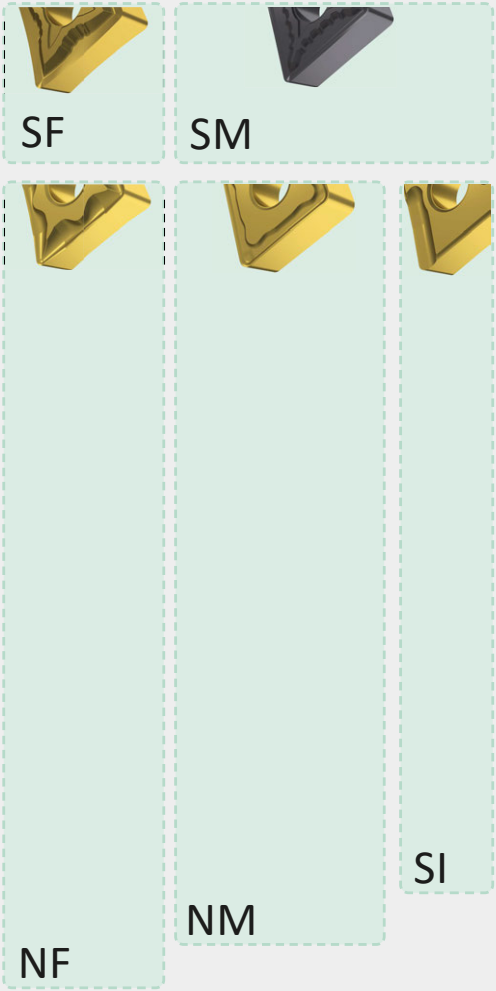
Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

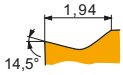
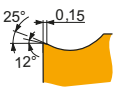
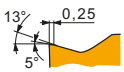
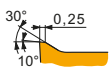
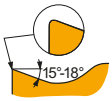


Первый выбор

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.

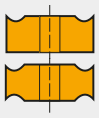
S

Крайне нестабильные условия обработки

Нестабильные условия обработки

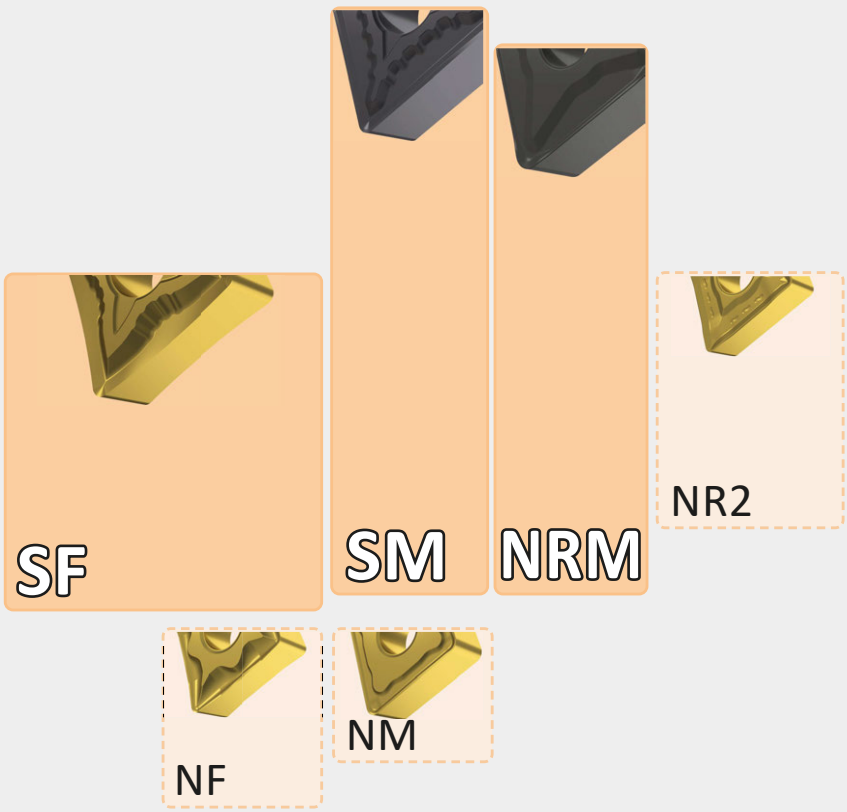
Стабильные условия обработки

Тонкостенные нежесткие заготовки

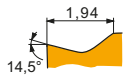
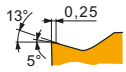
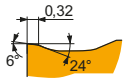


Первый выбор

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.
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

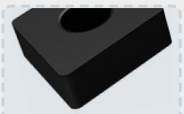
Нестабильные условия обработки

Стабильные условия обработки

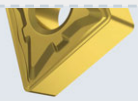
Тонкостенные нежесткие заготовки

Первый выбор

Возможное применение

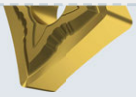


.NMA



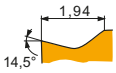
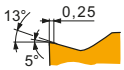
R

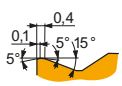
SM



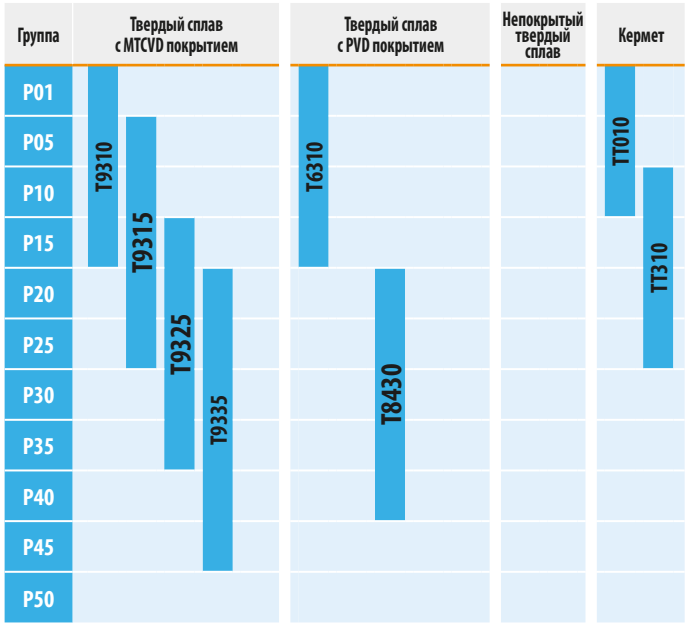
SF

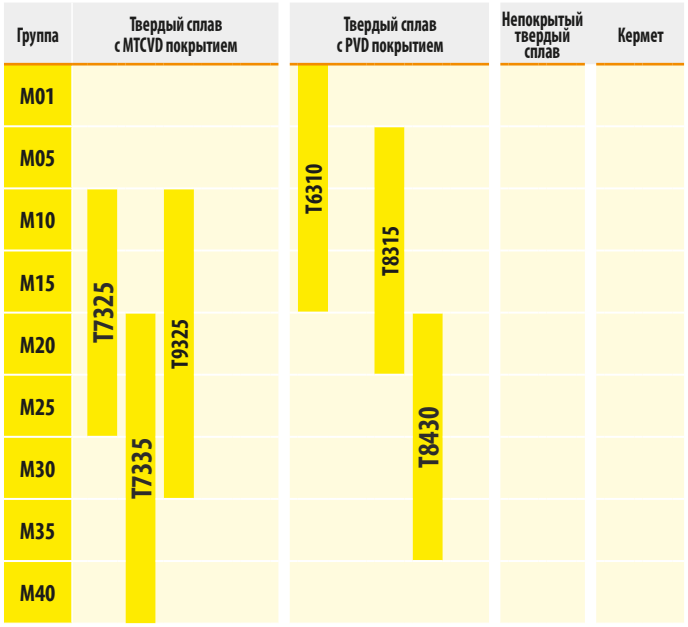
	FF	F	M	R	HR
f	0.05 – 0.2 мм/об	0.05 – 0.2 мм/об	0.2 – 0.4 мм/об	0.4 – 1.0 мм/об	> 1.0 мм/об
a_p	0.05 – 2 мм	0.05 – 2 мм	2 – 4 мм	4 – 10 мм	> 10 мм

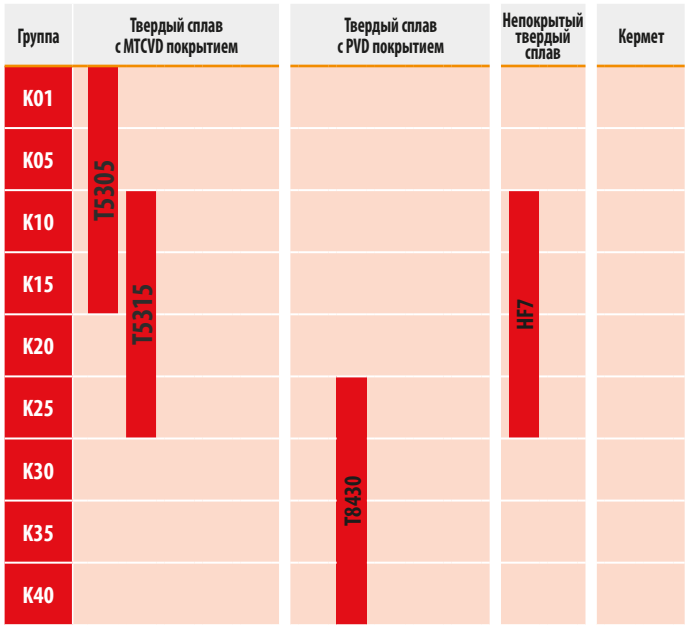
SF		Универсальная позитивная геометрия для чистовой обработки конструкционных и нержавеющих сталей, чугуна, жаропрочных сплавов и твердых материалов, потенциально цветных сплавов без удара.
SM		Позитивная геометрия для получистовой обработки нержавеющих сталей, жаропрочных сплавов, конструкционных сталей,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

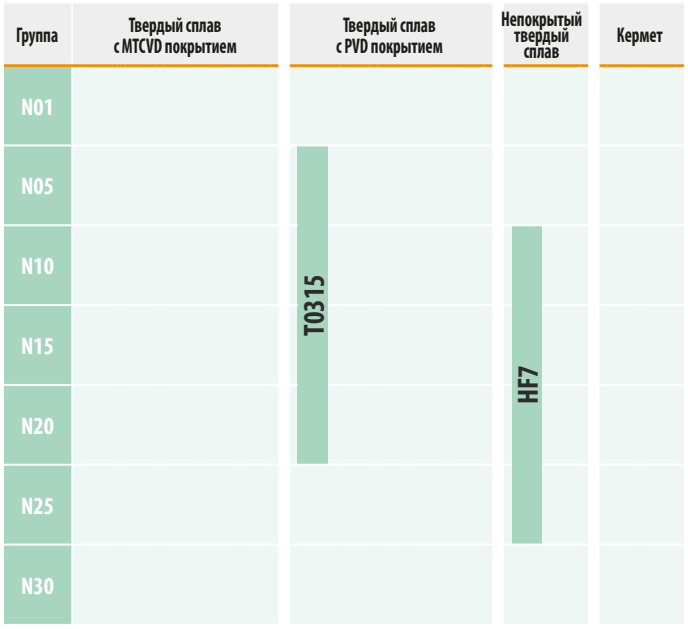
R		Геометрия для получистовой и черновой обработки чугуна, потенциально конструкционных сталей и твердых материалов с ударом и без удара.

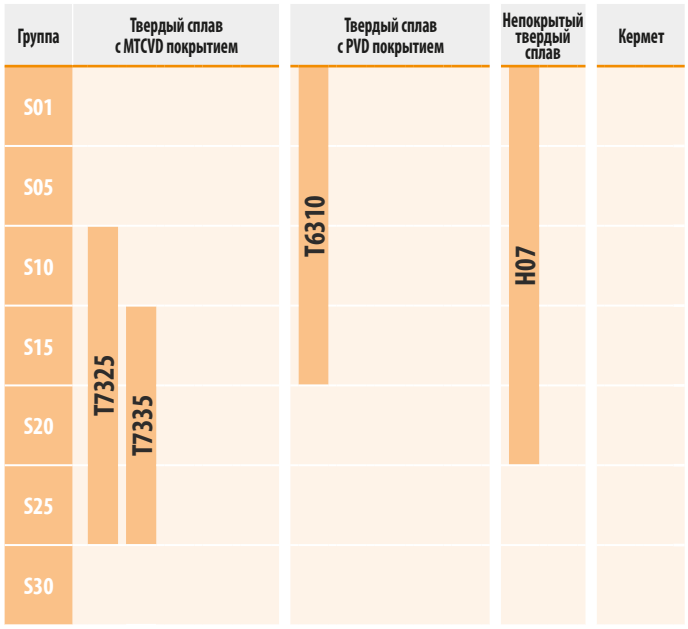
МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

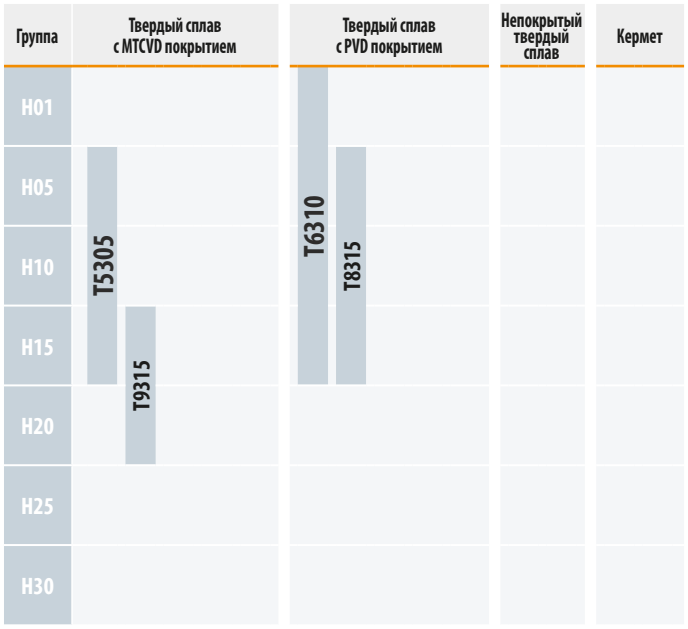












Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T9310	P01 - P15 K05 - K20 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Сплав с чрезвычайно высокой стойкостью к абразивному и диффузионному износу. Основное назначение - чистовое и получистовое точение на высоких скоростях в хороших условиях или при легком прерывистом резании. Может использоваться для высокопроизводительного чернового точения при высокой жесткости СПИД.
T9315	P05 - P25 K05 - K25 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Универсальный сплав с высокой износостойкостью при интенсивных режимах резания. Успешно применяется в операциях с непрерывным и прерывистым резанием. Благодаря своим сбалансированным свойствам, этот сплав рекомендуется в качестве первого выбора для большинства токарных операций. Сплав не пригоден для применения на низких скоростях резания.
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪				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.
T9335	P20 - P45 M15 - M40 S15 - S25	■ ■ ◪				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.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■				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.
T7335	P20 - P40 M20 - M40 S15 - S25	◪ ■ ■				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.
T5305	P05 - P15 K01 - K15 H05 - H15	◪ ■ ◪				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.
T5315	P10 - P25 K10 - K25 H15 - H25	◪ ■ ◪				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.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■				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.

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■				PVD		субмикронный 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 NEW	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪				PVD		субмикронный 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.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪				PVD		субмикронный 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.
T8345	P30 - P50 M20 - M40 K30 - K40 S20 - S30	■ ◪ ◪ ◪				PVD		субмикронный 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		ультра-субмикронный 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		субмикронный H	+ +	Созданный специально для обработки цветных сплавов, субмикронный твердый сплав имеет сбалансированные свойства прочности и износостойкости. Уникальное сверхтонкое покрытие PVD обеспечивает непревзойденные антифрикционные свойства при сохранении остроты режущих кромок.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■				×		субмикронный 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	◪ ■ ■ ■				×		субмикронный 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		кермет	+ / –	Кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) с покрытием предназначен для чистовой токарной обработки углеродистых и легированных сталей. Превосходная износостойкость и антифрикционные свойства кермета обеспечиваются покрытием PVD.

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
TT010	P01 - P10	■				×		кермет	+ / –	Непокрытый кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) для чистовой обработки конструкционных и 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 точении.
	M01 - M10	◪								
TC100	K01 - K15	■				×		керамика	– –	Керамика для обработки чугуна. Подходит для точения с высокой скоростью резания в стабильных условиях.
TB310	K01 - K10	■				×		CBN	– –	Кубический нитрид бора используется для точения твердых материалов. Подходит для высокоскоростной обработки с малой подачей в стабильных условиях.
	S05 - S10	◪								
	H01 - H10	◪								
PD1	N05 - N25	■				×		PCD	–	Поликристаллический алмаз для точения цветных сплавов. Подходит для высокоскоростной обработки с малой подачей в стабильных условиях.
333TN	P45 - P50	■				PVD		HSS	+ + +	Специальный сплав из быстрорежущей стали с тонким твердым PVD покрытием является самым прочным инструментальным материалом из всего ассортимента. Пластины из этого сплава используются только для строгания пазов на токарных станках.
	M35 - M40	◪								
	K35 - K40	◪								

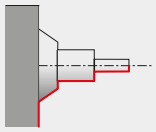
Субстрат	
H	Твердый сплав на основе WC-Co
субмикронный H	Мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 1 мкм)
ультра-субмикронный H	Особо мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 0.5 мкм)
FGM	Функционально-градиентный субстрат
Кермет	Твердый сплав без WC
Керамика	Керамика
PCD	Поликристаллический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

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

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

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)

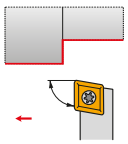


SCAC(RL) EXT

90°

CC..

06
09



08×08
16×16

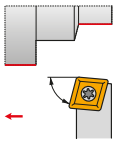
70
60 – 69

SCBC(RL) EXT

75°

CC..

09
12



12×12
25×25

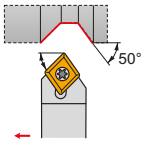
71
60 – 69

SCDCR EXT

45°

CC..

06



10×10

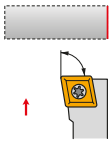
72
60 – 69

SCFC(RL) EXT

90°

CC..

06
09



08×08
16×16

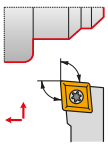
73
60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°

CC..

06
08
09
12



08×08
25×25

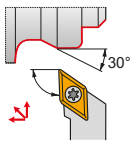
74
60 – 69

SDJC(RL) EXT

93°

DC..

07
11
15



08×08
25×25

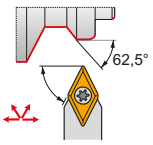
94
86 – 93

SDNCN EXT

62°30′

DC..

7
11



08×08
25×25

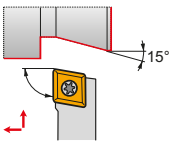
95
86 – 93

SEGC(RL) EXT

90°

EC..

08



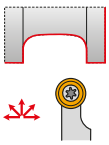
12×12
16×16

107
104 – 106

SRDC(RL) EXT

RC..

08



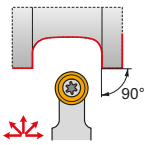
20×20
32×25

126
118 – 123

SRDCN EXT

RC..

06
08
10
12
16



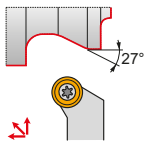
12×12
32×25

127
118 – 123

SRSC(RL) EXT

RC..

06
08
10
12
16



12×12
32×25

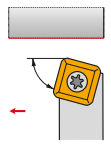
128
118 – 123

SSBC(RL) EXT

75°

SC..

09
12
25
38



12×12
60×60

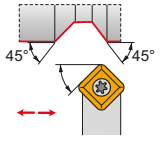
139
134 – 138

SSDCN EXT

45°

SC..

09
12



12×12
25×25

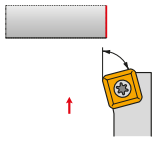
140
134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°

SC..

09
12



12×12
25×25

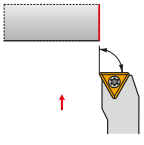
141
134 – 138

STFC(RL) EXT

90°

TC..

11
16



16×16
25×25

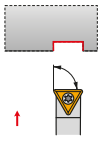
155
149 – 154

STFC(RL)-A EXT

90°

TC..

11

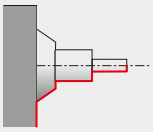


20×20

156
149 – 154

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

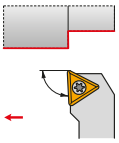
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



STJC(RL) EXT

93° | TC..

11
16



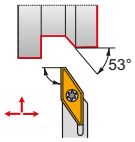
16×16
25×25

157 | 149 – 154

SVAC(RL)-DC EXT

90° | VC..

13



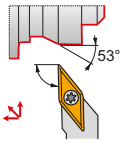
10×10
25×25

193 | 186 – 192

SVGC(RL) EXT

90° | VC..

07



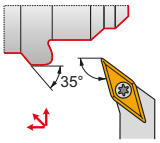
08×08
16×16

194 | 186 – 192

SVHB(C)(RL) EXT

107°30´ | VB, VC..

11
16



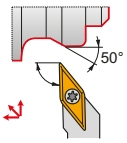
16×16
25×25

172, 195 | 168 – 171, 186 – 192

SVJB(C)(RL) EXT

93° | VB, VC..

11
13
16



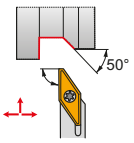
12×12
32×25

173, 196 | 168 – 171, 186 – 192

SVJC(RL)-DC EXT

93° | VC..

13



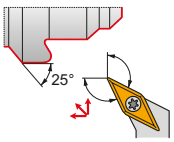
10×10
25×25

197 | 186 – 192

SVPB(C)(RL) EXT

117°30´ | VB, VC..

11
16



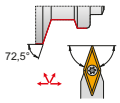
16×16
32×25

174, 198 | 168 – 171, 186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´ | VB, VC..

11
13
16



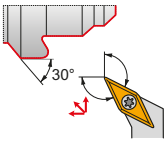
12×12
32×25

175, 199 | 168 – 171, 186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98° | VB, VC..

11
13
16



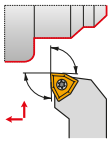
12×12
32×25

176, 200 | 168 – 171, 186 – 192

SWLC(RL) EXT

95° | WC..

06
08



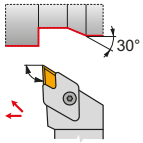
16×16
25×25

215 | 212 – 214

CKJN(RL) EXT

93° | KN..

16



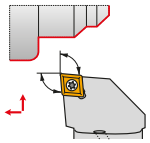
20×20
32×25

287 | 284 – 286

C.-SCLC(RL) EXT NEW

95° | CC..

09
12



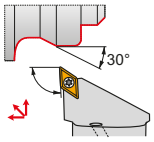
20
32

75 | 60 – 69

C.-SDJC(RL) EXT NEW

93° | DC..

11



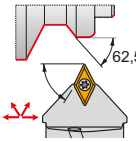
C3
C5

96 | 86 – 93

C.-SDNCN EXT NEW

62°30´ | DC..

11



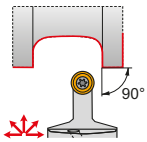
C4
C5

97 | 86 – 93

C.-SRDCN EXT NEW

RC..

10
12



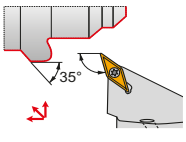
C4
C5

130 | 118 – 123

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´ | VB, VC..

16

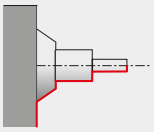


C4
C6

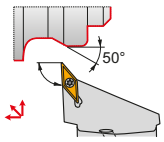
177, 201 | 168 – 171, 186 – 192

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

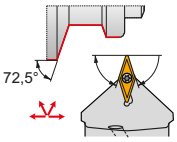
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



C.-SVJB(RL) EXT NEW

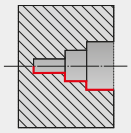
93°	VB, VC..
	11 16
C3 / C6	
178, 202	168 – 171 186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

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

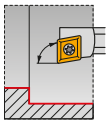
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



SCFC(RL) INT

90°



CC..

06

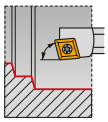
ØDmin 13/16

76

60 – 69

SCKC(RL) INT

75°



CC..

06
09
12

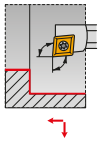
ØDmin 11/40

77

60 – 69

SCLC(RL) INT

95°



CC..

06
09
12

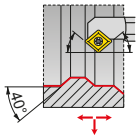
ØDmin 11/40

78

60 – 69

SCXC(RL) INT

40°



CC..

06

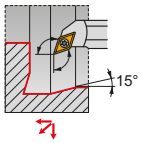
ØDmin 13/20

80

60 – 69

SDQC(RL) INT

107°30´



DC..

07
11

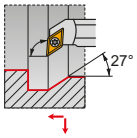
ØDmin 13/40

98

86 – 93

SDUC(RL) INT

93°



DC..

07
11

ØDmin 13/40

99

86 – 93

SDUC(RL)-E INT

93°

DC..

07
11

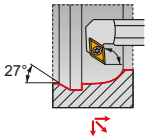
ØDmin 13/40

100

86 – 93

SDZC(RL) INT

93°



DC..

07
11

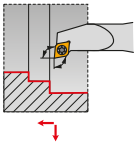
ØDmin 27/65

101

86 – 93

SELP(RL) INT

95°



EP..

05

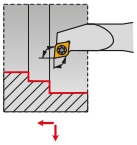
ØDmin 8/16

111

110

SELP(RL)-E INT

95°



EP..

05

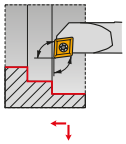
ØDmin 8/16

112

110

SEUC(RL) INT

93°



EC..

06
08

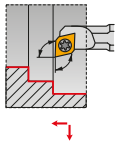
ØDmin 11/32

108

104 – 106

SEUP(RL) INT

93°



EP..

05

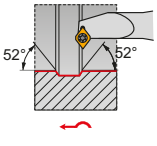
ØDmin 8.3

113

110

SEXP(RL) INT

52°30´



EP..

05

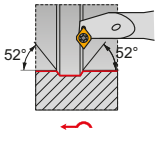
ØDmin 9.5/16

114

110

SEXP(RL)-E INT

52°30´



EP..

05

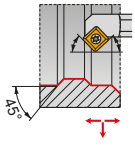
ØDmin 9.5/16

115

110

SSSC(RL) INT

45°



SC..

09

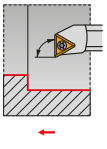
ØDmin 25/32

144

134 – 138

STFC(RL) INT

90°



TC..

06
09
11
16

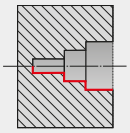
ØDmin 8.5/40

158

149 – 154

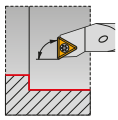
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (длинные и нежесткие заготовки)



STFC(RL)-E INT

90°



TC..

06
09
11

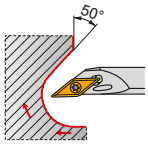
ØDmin: 8.5 / 20

160

149 – 154

SVJB(RL) INT

93°



VB, VC..

11

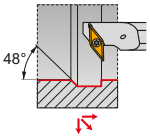
ØDmin: 25 / 32

180, 204

168 – 171
186 – 192

SVLC(RL) INT

95°



VC..

13

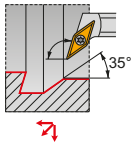
ØDmin: 27 / 43

205

186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´



VB, VC..

11
13
16

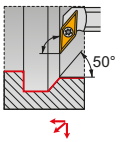
ØDmin: 20 / 50

181, 206

168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°



VB, VC..

11
13
16

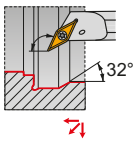
ØDmin: 20 / 50

182, 207

168 – 171
186 – 192

SVXC(RL) INT

113°



VC..

07

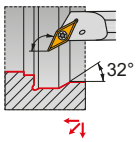
ØDmin: 12.5 / 17.5

208

186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°



VC..

07

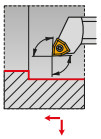
ØDmin: 12.5 / 17.5

209

186 – 192

SWLC(RL) INT

95°



WC..

06
08

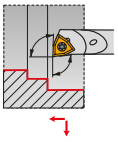
ØDmin: 25 / 40

216

212 – 214

SWUC(RL) INT

93°



WC..

02

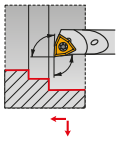
ØDmin: 5.8 / 7.8

217

212 – 214

SWUC(RL)-E INT

93°



WC..

02

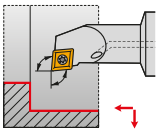
ØDmin: 5.8 / 7.8

218

212 – 214

C.-SCLC(RL) INT NEW

95°



CC..

09

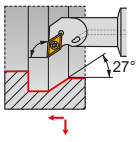
ØDmin: C3 / C5

81

60 – 69

C.-SDUC(RL) INT NEW

93°



DC..

07
11

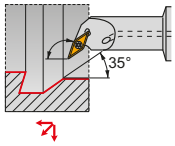
ØDmin: 20 / 32

102

86 – 93

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

108°



VB, VC..

16

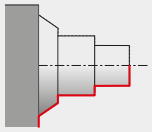
ØDmin: 33

183, 210

168 – 171
186 – 192

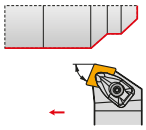
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



DCBN(RL) EXT

75°



CN..

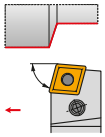
12
16
19

20×20
40×40

240 | 222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°



CN..

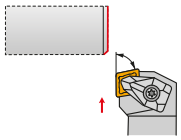
12
16
19
25

20×20
50×50

245 | 222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°



CN..

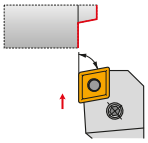
12
16

20×20
32X32

242 | 222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°



CN..

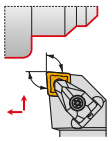
12
16
19

20×20
40×40

246 | 222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°



CN..

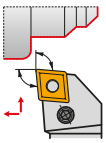
09
12
16
19

16×16
40×40

243 | 222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°



CN..

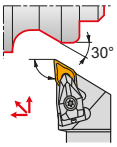
12
16
19
25

20×20
50×50

247 | 222 – 239

DDJN(RL) EXT

93°



DN..

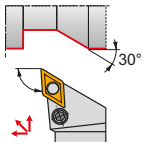
11
15

20×20
32×32

273 | 260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°



DN..

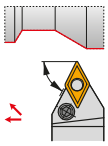
11
15

20×20
32×32

274 | 260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30´



DN..

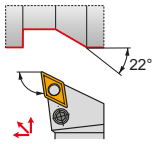
11
15

20×20
32×25

275 | 260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°



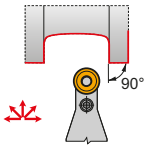
DN..

15

20×20
32×25

276 | 260 – 272

PRDCN EXT



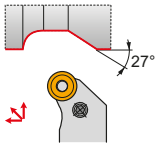
RC..

16
20
25
32

32×25
50×50

124 | 118 – 123

PRSC(RL) EXT



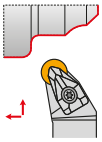
RC..

16
20
25

32×25
40×40

125 | 118 – 123

DRSN(RL) EXT



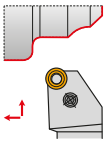
RN..

12

25×25

295 | 294

PRSN(RL) EXT



RN..

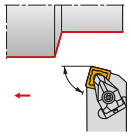
12
15
19

25×25
40×40

296 | 294

DSBN(RL) EXT

75°



SN..

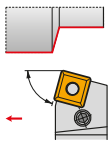
12
15
19

20×20
40×40

313 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°



SN..

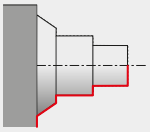
12
15
19
25

20×20
50×50

318 | 300 – 312

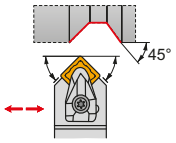
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



DSDNN EXT

45°



SN..

12
15
19
25

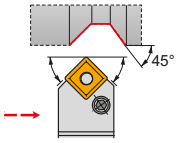
20×20
40×40

315

300 – 312

PSDNN EXT

45°



SN..

12
15
19
25

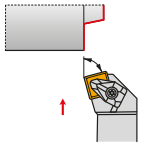
20×20
50×50

320

300 – 312

DSKN(RL) EXT

75°



SN..

12
19

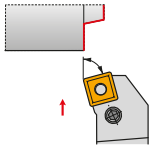
25×25
32×32

316

300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°



SN..

12
15
19
25

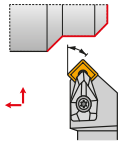
20×20
50×50

321

300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°



SN..

12
15
19

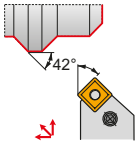
20×20
40×40

317

300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°



SN..

12
15
19
25

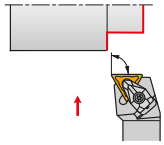
20×20
50×50

323

300 – 312

DTFN(RL) EXT

90°



TN..

16
22

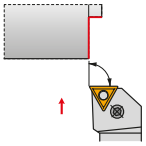
20×20
25×25

345

334 – 344

PTFN(RL) EXT

90°



TN..

16
22
27

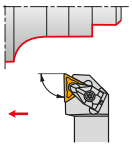
16×16
40×40

348

334 – 344

DTGN(RL) EXT

90°



TN..

16
22

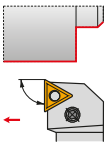
20×20
32×25

346

334 – 344

PTGN(RL) EXT

90°



TN..

16
22
27

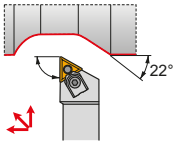
16×16
40×40

349

334 – 344

MTJN(RL) EXT

93°



TN..

16
22

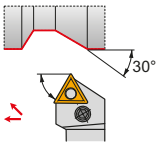
16×16
32×32

347

334 – 344

PTTN(RL) EXT

60°



TN..

16
22

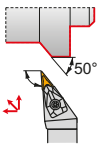
20×20
32×25

350

334 – 344

DVJN(RL) EXT

93°



VN..

16

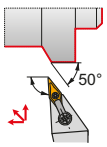
20×20
32×25

360

356 – 376

MVJN(RL) EXT

93°



VN..

16

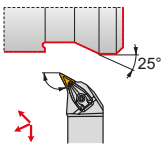
20×20
32×25

362

356 – 376

DVPN(RL) EXT

62°30′



VN..

16

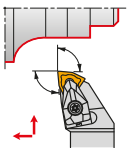
20×20
32×25

361

356 – 376

DWLN(RL) EXT

95°



WN..

06
08
10
13

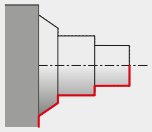
16×16
40×40

377

366 – 376

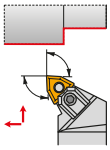
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)



MWLN(RL) EXT

95° | WN..



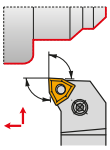
08

25×25
40×40

379 | 366 – 376

PWLN(RL) EXT

95° | WN..



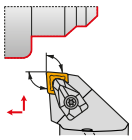
06
08

16×16
32×25

380 | 366 – 376

C.-DCLN(RL) EXT NEW

95° | CN..



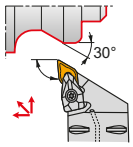
12
16
19

C3
C8

249 | 222 – 239

C.-DDJN(RL) EXT NEW

93° | DN..



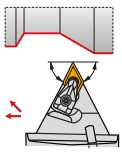
11
15

C4
C6

277 | 260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW

62.5° | DN..



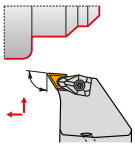
15

C5
C6

278 | 260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT NEW

93° | DN..



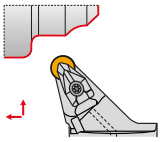
15

C5
C6

279 | 260 – 272

C.-DRSN(RL) EXT NEW

RN..



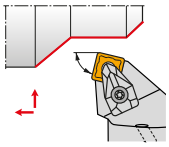
12

C6

297 | 294

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75° | SN..



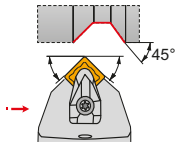
12
19

C4
C6

326 | 300 – 312

C.-DSDNN EXT NEW

45° | SN..



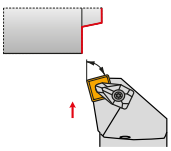
12
19

C4
C6

324 | 300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75° | SN..



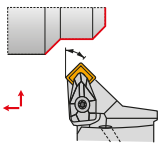
12

C4

325 | 300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45° | SN..



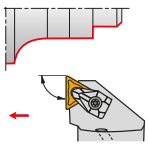
12

C4
C5

327 | 300 – 312

C.-DTJN(RL) EXT NEW

93° | TN..



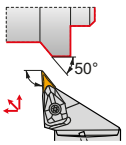
16

C4
C5

351 | 334 – 344

C.-DVJN(RL) EXT NEW

93° | VN..



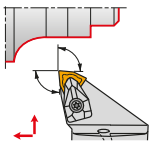
16

C4
C6

363 | 356 – 376

C.-DWLN(RL) EXT NEW

95° | WN..



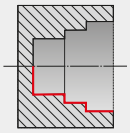
06
08

C4
C6

381 | 366 – 376

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ (короткие и жесткие заготовки)

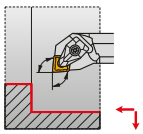


DCLN(RL) INT

95°

CN..

09
12



ØDmin: 32 / 50

254

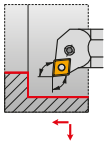
222 – 239

PCLN(RL) INT

95°

CN..

09
12
16
19



ØDmin: 20 / 80

255

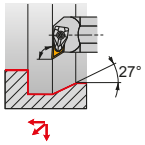
222 – 239

DDUN(RL) INT

93°

DN..

11
15



ØDmin: 25 / 50

280

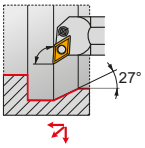
260 – 272

PDUN(RL) INT

93°

DN..

11
15



ØDmin: 25 / 60

281

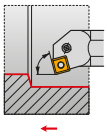
260 – 272

PSKN(RL) INT

93°

SN..

11
15



ØDmin: 32 / 80

331

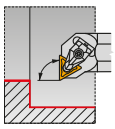
300 – 312

DTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22



ØDmin: 32 / 50

352

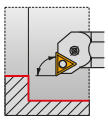
334 – 344

PTFN(RL) INT

90°

TN..

16
22



ØDmin: 32 / 50

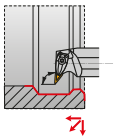
353

334 – 344

DVUN(RL) INT

VN..

16



ØDmin: 50

364

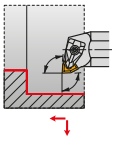
356 – 376

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



ØDmin: 32 / 63

382

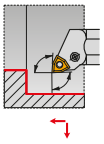
366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



ØDmin: 20 / 80

383

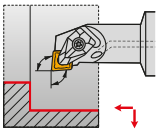
366 – 376

C.-DCLN(RL) INT NEW

95°

CN..

09
12
16



ØDmin: 25 / 50

257

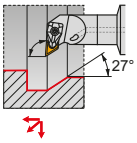
222 – 239

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°

DN..

11



ØDmin: 12

282

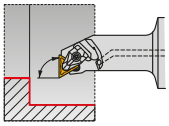
260 – 272

C.-DTFN(RL) INT NEW

91°

TN..

16



ØDmin: 32

354

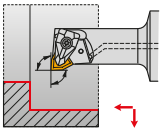
334 – 344

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

WN..

06
08

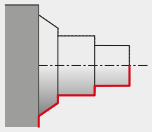


ØDmin: 27 / 33

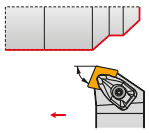
385

366 – 376

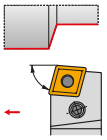
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
ЦЕЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ



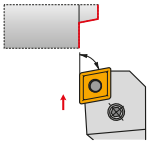
DCBN(RL) EXT

75°	CN..
	19
40×40	
240	222 – 239

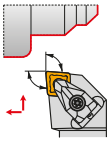
PCBN(RL) EXT

75°	CN..
	19 25
40×40 50×50	
245	222 – 239

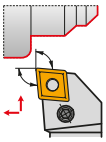
PCKN(RL) EXT

75°	CN..
	19
40×40	
246	222 – 239

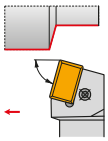
DCLN(RL) EXT

95°	CN..
	19
40×40	
243	222 – 239

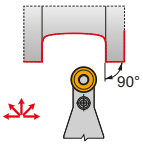
PCLN(RL) EXT

95°	CN..
	19 25
40×40 50×50	
247	222 – 239

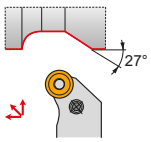
PLBN(RL) EXT

75°	LN..
	40 50
60×60	
290	289

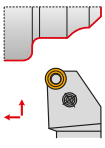
PRDCN EXT

	RC..
	20 25 32
40×40 50×50	
124	118 – 123

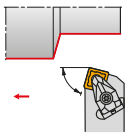
PRSC(RL) EXT

	RC..
	16 25
40×40	
125	118 – 123

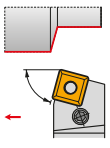
PRSN(RL) EXT

	RN..
	19
40×40	
296	294

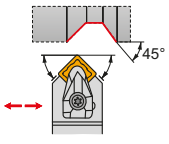
DSBN(RL) EXT

75°	SN..
	19
40×40	
313	300 – 312

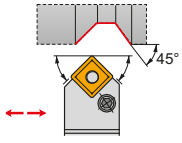
PSBN(RL) EXT

75°	SN..
	19 25
40×40 50×50	
318	300 – 312

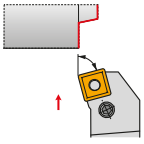
DSDNN EXT

45°	SN..
	19 25
40×40	
315	300 – 312

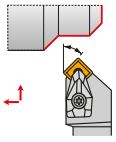
PSDNN EXT

45°	SN..
	19 25
40×40 50×50	
320	300 – 312

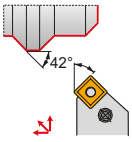
PSKN(RL) EXT

75°	SN..
	19 25
40×40 50×50	
321	300 – 312

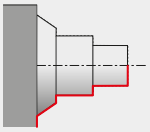
DSSN(RL) EXT

45°	SN..
	19
40×40	
317	300 – 312

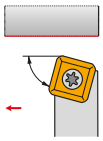
PSSN(RL) EXT

45°	SN..
	19 25
40×40 50×50	
323	300 – 312

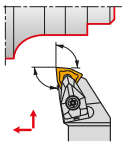
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
ЦЕЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ



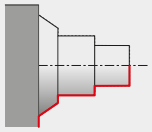
SSBC(RL) EXT

75°	SC..
	
	25 38
40×40 60×60	
139	134 – 138

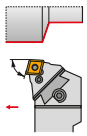
DWLN(RL) EXT

95°	WN..
	
	13
40×40	
377	366 – 376

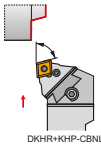
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ
СБОРНЫЕ ДЕРЖАВКИ С ГОЛОВКАМИ (КН)



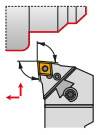
KHP-CBNR + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNR	25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

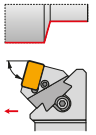
KHP-CBNL + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNL	25
40×50 60×80	
251, 253	222 – 239

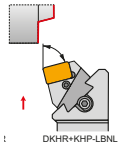
KHP-CLNR/L + DKH(RL)

95°	CN..
 DKHR+KHP-CLNR	19 25
40×50 60×80	
252, 253	222 – 239

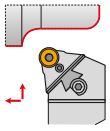
KHP-LBNR + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNR	40
40×50 60×80	
291, 292	289

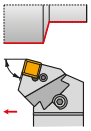
KHP-LBNL + DKH(RL)

75°	LN..
 DKHR+KHP-LBNL	40
40×50 60×80	
291, 292	289

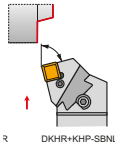
KHP-RSCR/L + DKH(RL)

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

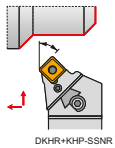
KHP-SBNR + DKH(RL)

75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNR	25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

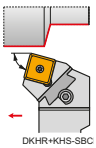
KHP-SBNL + DKH(RL)

75°	SN..
 DKHR+KHP-SBNL	25
40×50 60×80	
328, 330	300 – 312

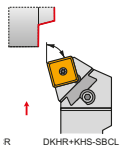
KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°	SN..
 DKHR+KHP-SSNR	19 25
40×50 60×80	
329, 330	300 – 312

KHS-SBCR + DKH(RL)

75°	SC..
 DKHR+KHS-SBC	25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

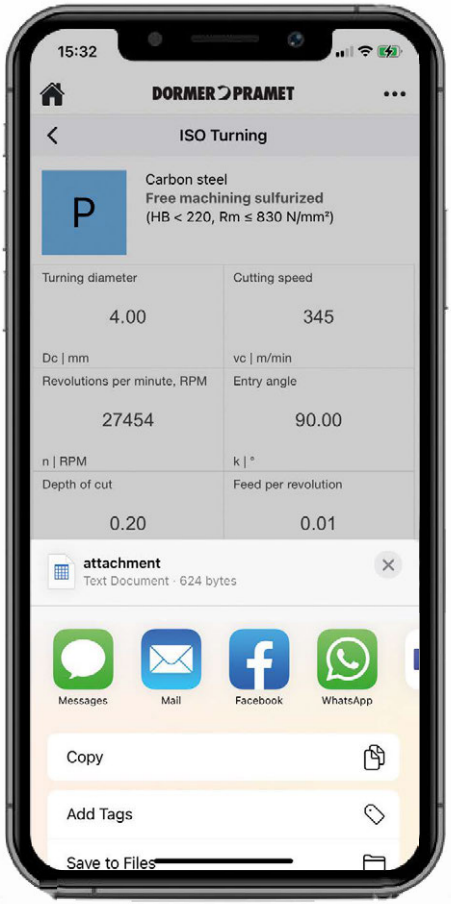
KHS-SBCL + DKH(RL)

75°	SC..
 DKHR+KHS-SBCL	25 38
40×50 60×80	
142, 143	134 – 138

DORMER PRAMET

ВСЕГДА НА СВЯЗИ

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



Download on the App Store | GET IT ON Google Play | Download on AppGallery

DORMER PRAMET

СЛЕДИТЕ ЗА ОБНОВЛЕНИЯМИ

vk.com/dormerpramet

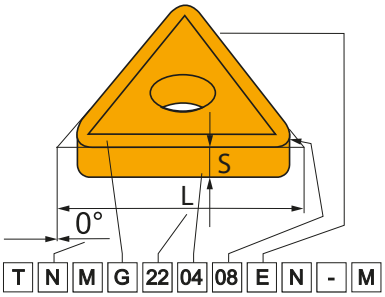
t.me/dormer_pramet_ru

youtube.com/dormerpramet

instagram.com/dormerprametsocial

facebook.com/dormerprametsocial

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ



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

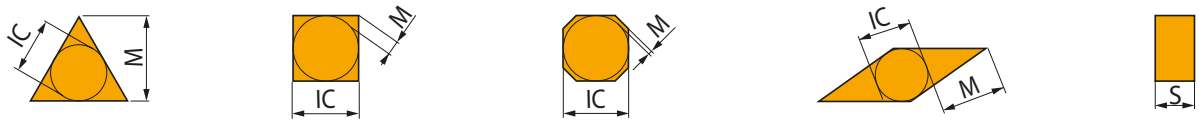
A	3°	B	5°
C	7°	D	15°
E	20°	F	25°
G	30°	N	0°
P	11°	O	Специальный угол

4 Исполнение пластины

N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	40° – 60°
T	
Q	
U	
B	70° – 90°
H	
C	
J	
X	Специальное исполнение

3 Допуск

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



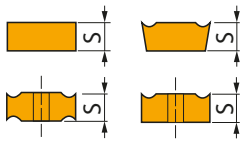
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

5	6	7	8	9		10
22	04	08			-	
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 (мм)	(")	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 (мм)	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

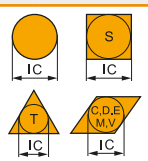
	RE (мм)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"

Круглые пластины

d=I.C.	
(")	00
(мм)	M0

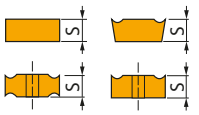
ANSI

5 Вписанная окружность



Символ	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



Символ	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

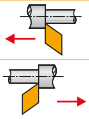
Символ	RE (мм)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

8 Исполнение режущих кромок

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

9 Направление подачи

R	Правое направление	N	Нейтральное направление
L	Левое направление		

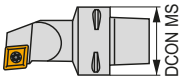


10 Обозначение стружколомающей геометрии

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 Присоединительный размер

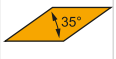


C	DCON MS
C3	32
C4	40
C5	50
C6	63
C8	80

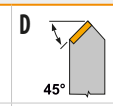
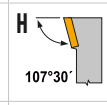
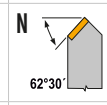
2 Система крепления пластины

C	
D	
P	
M	
S	
X	
G	

3 Форма пластины

H	O	P	R
S	T	C	D
E	M	V	W
			
L	A	B	K

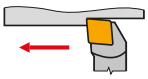
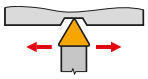
4 Исполнение резца - главный угол в плане

A	B	C	D 	D
E	F	G	H 	J
K	L	M	N 	P
Q	R	S	S	T
U	V	W	X	Y
Z				

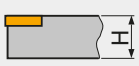
5 Задний угол пластины

N	B	C	P
0°	5°	7°	11°

6 Направление обработки

R	
L	
N	

7 Высота державки (мм)



08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

8 Ширина державки (мм)

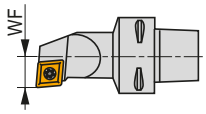
08	10	12	16	20	25
32	38	40	45	50	60

7 и 8 Высота и ширина державки (")

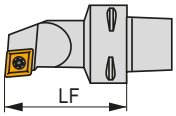
Символ	B (")	H (")
05	5/16"	5/16"
06	3/8"	3/8"
08	1/2"	1/2"
10	5/8"	5/8"
12	3/4"	3/4"
16	1"	1"
85	1"	1 1/4"
86	1"	1 1/2"
20	1 1/4"	1 1/4"
24	1 1/2"	1 1/2"
32	2"	2"

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.

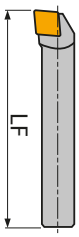
9 Функциональная ширина (мм)



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"

	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	Спец.
Y	500

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

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

12 / 12 — Длина режущей кромки

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

13 — Обозначение производителя

M	Система крепления типа “S” с опорной пластиной

14 — Обозначение производителя

X	Специальный тип хвостовика
• •	
93	Исполнение инструмента типа Z
• •	

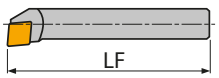
15 / 15 — Хвостовик

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

16 / 16 — Диаметр хвостовика Ø (мм)

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

17 / 17 — Общая длина 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	Spec.

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

ДЕРЖАВКИ И СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

СМЕННЫЕ ГОЛОВКИ

1	2		3	4	5	6	7
KH	P	–	C	L	N	R	25

ДЕРЖАВКА

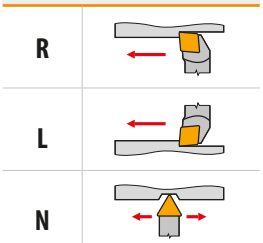
8	6	9	10	11
DKH	R	50	60	W

1 Головка

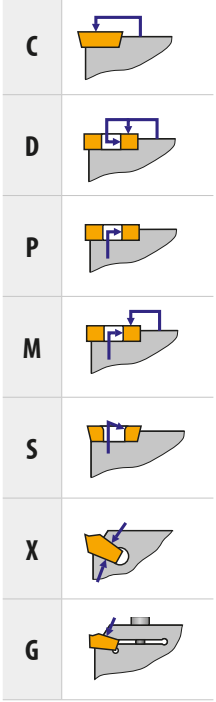
5 Задний угол пластины

N	C	P
0°	7°	11°

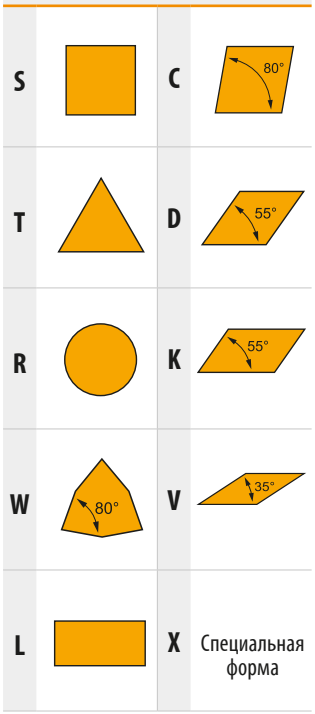
6 Направление обработки



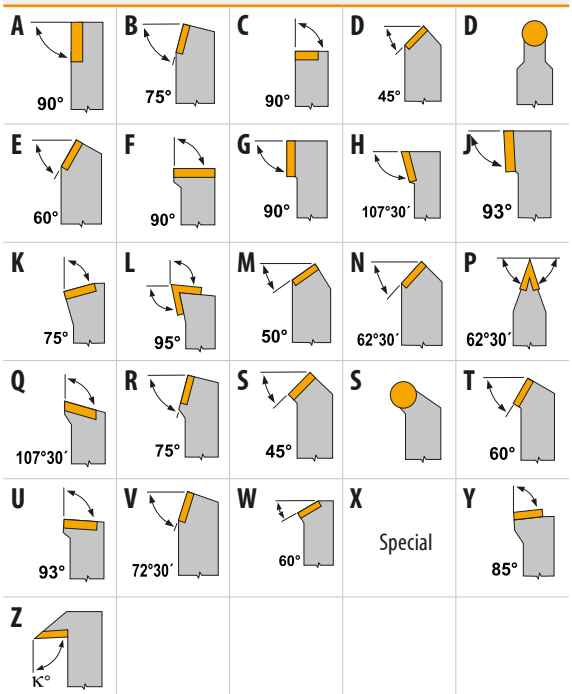
2 Система крепления пластины



3 Форма пластины



4 Исполнение резца - главный угол в плане

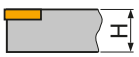


7 Длина режущей кромки

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

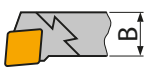
8 Державка

9 Высота державки (мм)



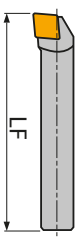
08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

10 Ширина державки (мм)

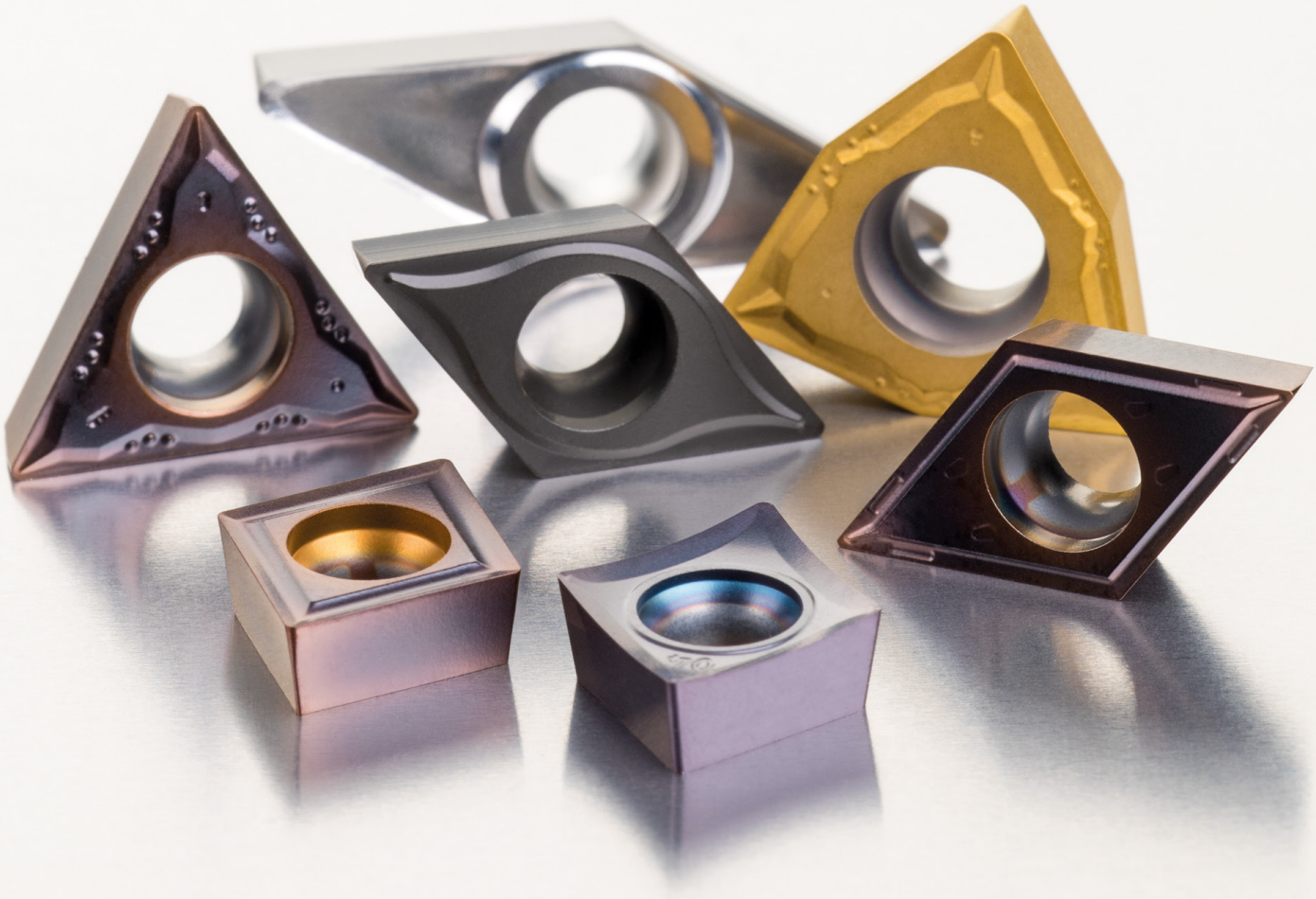


08	10	12	16	20	25
32	40	50	60	70	80

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	Спец.
Y	500



ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

CC

06 / 08 / 09 / 12

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

CCGT

60

CCMT

62

CCMW

68

КНБ (CBN)

CCGW CBN

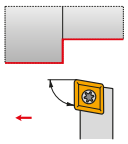
69

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

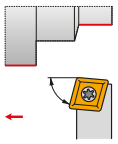
Пластина	Державка
CCMT **12**0404E-UR	S32U-SCKCR **12**-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

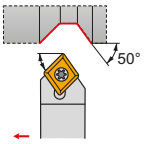
SCAC(RL) EXT

90°	CC..
	06 09
08×08 16×16	
70	60 – 69

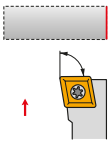
SCBC(RL) EXT

75°	CC..
	09 12
12×12 25×25	
71	60 – 69

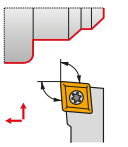
SCDCR EXT

45°	CC..
	06
10×10	
72	60 – 69

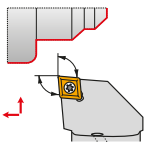
SCFC(RL) EXT

90°	CC..
	06 09
08×08 16×16	
73	60 – 69

SCLC(RL) EXT

95°	CC..
	06 08 09 12
08×08 25×25	
74	60 – 69

C.-SCLC(RL) EXT NEW

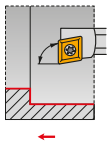
95°	CC..
	09 12
C3 C5	
75	60 – 69

CC

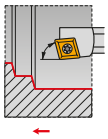
06 / 08 / 09 / 12

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

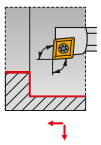
SCFC(RL) INT

90°	CC..
	06
ØDmin 13 / 16	
76	60 – 69

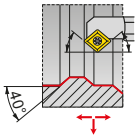
SCKC(RL) INT

75°	CC..
	06 09 12
ØDmin 11 / 40	
77	60 – 69

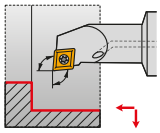
SCLC(RL) INT

95°	CC..
	06 09 12
ØDmin 11 / 40	
78	60 – 69

SCXC(RL) INT

40°	CC..
	06
ØDmin 13 / 20	
80	60 – 69

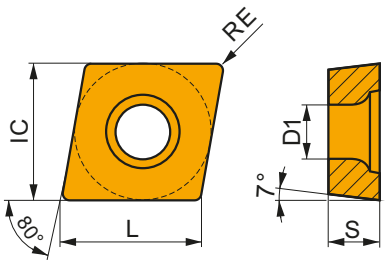
C.-SCLC(RL) INT NEW

95°	CC..
	09
ØDmin 20 / 32	
81	60 – 69

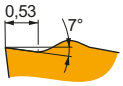
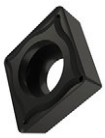
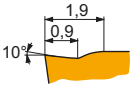
CCGT

PRAMET

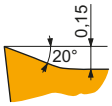
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0602-SF3	6.350	2.80	6.40	2.58
0803-AL	7.940	3.40	8.10	3.43
0803-SF3	7.940	3.40	8.10	3.43
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
09T3-SF3	9.525	4.40	9.70	4.22
1204	12.700	5.50	12.90	4.76
1204-SF3	12.700	5.50	12.90	5.01



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CCGT 060202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 060204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080302F-AL	**T0315**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 080304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 645	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 345	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 495	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 09T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
CCGT 120404F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 480	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
CCGT 120408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 435	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CCGT 09T302E-FF2	**T7325**	0.2	◪ 235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 345	0.05	1.0	–	–	–	◪ 325	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
CCGT 060204E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 95	0.09	0.8	–	–	–	◪ 485	0.12	0.8	■ 45	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	■ 180	0.10	0.8	■ 125	0.09	0.8	–	–	–	◪ 540	0.12	0.8	■ 50	0.07	0.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 210	0.10	0.8	■ 160	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.07	0.6	–	–	–
CCGT 060208E-NF1	**T6310**	0.8	■ 205	0.12	0.8	■ 145	0.11	0.8	–	–	–	◪ 615	0.14	0.8	■ 60	0.11	0.6	◪ 40	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 235	0.12	0.8	■ 180	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 75	0.11	0.6	–	–	–
CCGT 09T304E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 90	0.09	1.2	–	–	–	◪ 470	0.12	1.2	■ 45	0.07	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	■ 175	0.10	1.2	■ 125	0.09	1.2	–	–	–	◪ 525	0.12	1.2	■ 50	0.07	1.0	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 200	0.10	1.2	■ 155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.07	1.0	–	–	–
CCGT 09T308E-NF1	**T6310**	0.8	■ 190	0.14	1.2	■ 135	0.13	1.2	–	–	–	◪ 570	0.17	1.2	■ 55	0.13	1.0	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 215	0.14	1.2	■ 165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.13	1.0	–	–	–

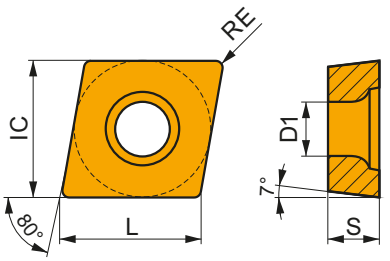
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P				M				K				N				S				H			
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
																										
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																										
CCGT 060201E-SF3	**T6310**	0.1	200	0.05	0.5		140	0.05	0.5		160	0.05	0.5		600	0.06	0.5		60	0.04	0.4		40	0.15	1.0	
CCGT 060202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–		120	0.05	0.8		190	0.05	0.8		605	0.06	0.8		60	0.04	0.6		–	–	–	
	T6310	0.2	205	0.05	0.8		145	0.05	0.8		165	0.05	0.8		615	0.06	0.8		60	0.04	0.6		40	0.15	1.0	
	T8315	0.2	215	0.05	0.8		125	0.05	0.8		200	0.05	0.8		645	0.06	0.8		50	0.04	0.6		40	0.15	1.0	
CCGT 060204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–		95	0.09	0.8		150	0.10	0.8		485	0.12	0.8		45	0.07	0.6		–	–	–	
	T6310	0.4	180	0.10	0.8		125	0.09	0.8		145	0.10	0.8		540	0.12	0.8		50	0.07	0.6		35	0.15	1.0	
	T8315	0.4	190	0.10	0.8		110	0.09	0.8		180	0.10	0.8		570	0.12	0.8		45	0.07	0.6		35	0.15	1.0	
CCGT 080302E-SF3	**T6310**	0.2	205	0.05	0.8		145	0.05	0.8		165	0.05	0.8		615	0.06	0.8		60	0.04	0.6		40	0.15	1.0	
	T8315	0.2	215	0.05	0.8		125	0.05	0.8		200	0.05	0.8		645	0.06	0.8		50	0.04	0.6		40	0.15	1.0	
CCGT 080304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–		95	0.09	1.0		150	0.10	1.0		485	0.12	1.0		45	0.07	0.8		–	–	–	
	T6310	0.4	180	0.10	1.0		125	0.09	1.0		145	0.10	1.0		540	0.12	1.0		50	0.07	0.8		35	0.15	1.0	
	T8315	0.4	190	0.10	1.0		110	0.09	1.0		180	0.10	1.0		570	0.12	1.0		45	0.07	0.8		35	0.15	1.0	
CCGT 09T301E-SF3	**T6310**	0.1	200	0.05	0.5		140	0.05	0.5		160	0.05	0.5		600	0.06	0.5		60	0.04	0.4		40	0.15	1.0	
CCGT 09T302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–		120	0.05	0.8		190	0.05	0.8		605	0.06	0.8		60	0.04	0.6		–	–	–	
	T6310	0.2	205	0.05	0.8		145	0.05	0.8		165	0.05	0.8		615	0.06	0.8		60	0.04	0.6		40	0.15	1.0	
	T8315	0.2	215	0.05	0.8		125	0.05	0.8		200	0.05	0.8		645	0.06	0.8		50	0.04	0.6		40	0.15	1.0	
CCGT 09T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–		95	0.09	1.0		150	0.10	1.0		485	0.12	1.0		45	0.07	0.8		–	–	–	
	T6310	0.4	180	0.10	1.0		125	0.09	1.0		145	0.10	1.0		540	0.12	1.0		50	0.07	0.8		35	0.15	1.0	
	T8315	0.4	190	0.10	1.0		110	0.09	1.0		180	0.10	1.0		570	0.12	1.0		45	0.07	0.8		35	0.15	1.0	
CCGT 09T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–		110	0.09	1.0		175	0.10	1.0		565	0.12	1.0		55	0.08	0.8		–	–	–	
	T6310	0.8	210	0.10	1.0		150	0.09	1.0		165	0.10	1.0		630	0.12	1.0		60	0.08	0.8		40	0.15	1.0	
	T8315	0.8	225	0.10	1.0		135	0.09	1.0		210	0.10	1.0		675	0.12	1.0		55	0.08	0.8		45	0.15	1.0	
CCGT 120404E-SF3	**T6310**	0.4	180	0.10	1.0		125	0.09	1.0		145	0.10	1.0		540	0.12	1.0		50	0.07	0.8		35	0.15	1.0	
CCGT 120408E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–		105	0.12	1.0		165	0.12	1.0		525	0.14	1.0		50	0.11	0.8		–	–	–	
	T6310	0.8	200	0.12	1.0		140	0.12	1.0		160	0.12	1.0		600	0.14	1.0		60	0.11	0.8		40	0.15	1.0	
	T8315	0.8	210	0.12	1.0		125	0.12	1.0		195	0.12	1.0		630	0.14	1.0		50	0.11	0.8		40	0.15	1.0	
Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																										
CCGT 060202ER-SI	**T8330**	0.2	215	0.10	0.8		125	0.09	0.8		200	0.10	0.8		–	–	–		50	0.08	0.6		–	–	–	
	T8430	0.2	260	0.10	0.8		140	0.09	0.8		215	0.10	0.8		–	–	–		55	0.08	0.6		–	–	–	
CCGT 060204ER-SI	**T8315**	0.4	225	0.12	0.8		135	0.11	0.8		210	0.12	0.8		–	–	–		55	0.10	0.6		–	–	–	
	T8330	0.4	215	0.12	0.8		125	0.11	0.8		200	0.12	0.8		–	–	–		50	0.10	0.6		–	–	–	
	T8430	0.4	260	0.12	0.8		140	0.11	0.8		215	0.12	0.8		–	–	–		55	0.10	0.6		–	–	–	
CCGT 09T304ER-SI	**T8315**	0.4	205	0.17	0.8		120	0.15	0.8		190	0.17	0.8		–	–	–		50	0.15	0.6		–	–	–	
	T8330	0.4	195	0.17	0.8		115	0.15	0.8		185	0.17	0.8		–	–	–		45	0.15	0.6		–	–	–	
	T8430	0.4	230	0.17	0.8		125	0.15	0.8		185	0.17	0.8		–	–	–		45	0.15	0.6		–	–	–	
CCGT 120408ER-SI	**T8330**	0.8	205	0.23	1.0		120	0.21	1.0		190	0.23	1.0		–	–	–		50	0.21	0.8		–	–	–	
	T8430	0.8	230	0.24	1.0		125	0.22	1.0		185	0.24	1.0		–	–	–		45	0.22	0.8		–	–	–	
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																										
CCGT 060202EL-SI	**T8330**	0.2	215	0.10	0.8		125	0.09	0.8		200	0.10	0.8		–	–	–		50	0.08	0.6		–	–	–	
	T8430	0.2	260	0.10	0.8		140	0.09	0.8		215	0.10	0.8		–	–	–		55	0.08	0.6		–	–	–	
CCGT 060204EL-SI	**T8315**	0.4	225	0.12	0.8		135	0.11	0.8		210	0.12	0.8		–	–	–		55	0.10	0.6		–	–	–	
	T8330	0.4	215	0.12	0.8		125	0.11	0.8		200	0.12	0.8		–	–	–		50	0.10	0.6		–	–	–	
	T8430	0.4	260	0.12	0.8		140	0.11	0.8		215	0.12	0.8		–	–	–		55	0.10	0.6		–	–	–	
CCGT 09T304EL-SI	**T8315**	0.4	205	0.17	0.8		120	0.15	0.8		190	0.17	0.8		–	–	–		50	0.15	0.6		–	–	–	
	T8330	0.4	195	0.17	0.8		115	0.15	0.8		185	0.17	0.8		–	–	–		45	0.15	0.6		–	–	–	
	T8430	0.4	230	0.17	0.8		125	0.15	0.8		185	0.17	0.8		–	–	–		45	0.15	0.6		–	–	–	
CCGT 120408EL-SI	**T8330**	0.8	205	0.23	1.0		120	0.21	1.0		190	0.23	1.0		–	–	–		50	0.21	0.8		–	–	–	
	T8430	0.8	230	0.24	1.0		125	0.22	1.0		185	0.24	1.0		–	–	–		45	0.22	0.8		–	–	–	

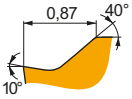
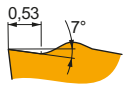
CCMT

PRAMET

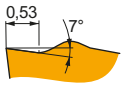
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0602	6.350	2.80	6.40	2.38
0803	7.940	3.40	8.10	3.18
09T3	9.525	4.40	9.70	3.97
1204	12.700	5.50	12.90	4.76



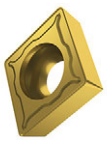
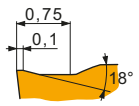
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CCMT 060202E-FF	**T8315**	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF	**T8315**	0.4	195	0.12	1.0	115	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	1.0	120	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	310	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF	**T8315**	0.4	190	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	185	0.12	1.2	110	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	1.2	120	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	300	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CCMT 060202E-FF2	**T7325**	0.2	240	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	390	0.05	0.8	–	–	–	370	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FF2	**T7325**	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	280	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080302E-FF2	**T7325**	0.2	240	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	205	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	350	0.05	0.8	–	–	–	330	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080304E-FF2	**T7325**	0.4	190	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	–	–	–	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	–	–	–	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	–	–	–	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CCMT 080308E-FF2	**T7325**	0.8	205	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	–	–	–	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	–	–	–	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	–	–	–	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FF2	**T7325**	0.4	190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	–	–	–	155	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	–	–	–	165	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	–	–	–	260	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	–	–	–	235	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FF2	**T7325**	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.17	1.2	–	–	–	165	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.17	1.2	–	–	–	170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	285	0.17	1.2	–	–	–	270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.17	1.2	–	–	–	240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	350	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CCMT 060202E-FM	**T7325**	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	210	0.10	1.0	160	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	185	0.10	1.0	110	0.09	1.0	175	0.10	1.0	555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	230	0.10	1.0	125	0.09	1.0	185	0.10	1.0	630	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	315	0.10	1.0	–	–	–	295	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	285	0.10	1.0	170	0.09	1.0	270	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-FM	**T7325**	0.4	200	0.15	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.15	1.0	150	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.15	1.0	110	0.14	1.0	175	0.15	1.0	555	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.15	1.0	100	0.14	1.0	160	0.15	1.0	510	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.15	1.0	110	0.14	1.0	170	0.15	1.0	570	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.15	1.0	–	–	–	270	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.15	1.0	150	0.15	1.0	235	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060208E-FM	**T7325**	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	190	0.20	1.0	110	0.18	1.0	180	0.20	1.0	570	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.20	1.0	120	0.18	1.0	180	0.20	1.0	600	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	300	0.20	1.0	–	–	–	285	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.20	1.0	155	0.18	1.0	250	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T302E-FM	**T7325**	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	205	0.10	1.2	155	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	190	0.10	1.2	110	0.09	1.2	180	0.10	1.2	570	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	1.2	105	0.09	1.2	170	0.10	1.2	540	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	1.2	120	0.09	1.2	185	0.10	1.2	615	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	310	0.10	1.2	–	–	–	290	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	275	0.10	1.2	165	0.09	1.2	260	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM	**T7325**	0.4	195	0.15	1.2	150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.15	1.2	145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.15	1.2	105	0.14	1.2	170	0.15	1.2	540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.15	1.2	100	0.14	1.2	160	0.15	1.2	510	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.15	1.2	110	0.14	1.2	165	0.15	1.2	555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	275	0.15	1.2	–	–	–	260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.15	1.2	145	0.15	1.2	230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
CCMT 09T308E-FM	**T7325**	0.8	215	0.20	1.2	165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.20	1.2	155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	195	0.20	1.2	115	0.18	1.2	185	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	185	0.20	1.2	110	0.18	1.2	175	0.20	1.2	555	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.20	1.2	115	0.18	1.2	175	0.20	1.2	585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.20	1.2	–	–	–	275	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.20	1.2	155	0.18	1.2	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120404E-FM	**T7325**	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	185	0.15	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	–	–	–	250	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM	**T7325**	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-FM	**T8330**	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
CCMT 080304E-FM2	**T8330**	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 080308E-FM2	**T8330**	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-FM2	**T6310**	0.4	165	0.12	1.0	115	0.11	1.0	130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.0	95	0.11	1.0	155	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T308E-FM2	**T6310**	0.8	180	0.17	1.0	125	0.15	1.0	145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.17	1.0	105	0.15	1.0	170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-FM2	**T7325**	0.8	190	0.20	1.5	145	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.20	1.5	105	0.18	1.5	155	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.5	140	0.18	1.5	220	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	200	0.20	1.5	120	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.

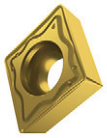
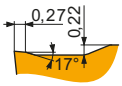
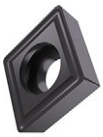
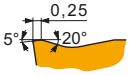
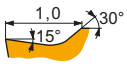
CCMT 060202E-NF2	**T6310**	0.2	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	195	0.10	0.8	150	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	170	0.10	0.8	100	0.09	0.8	160	0.10	0.8	510	0.12	0.8	40	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	210	0.10	0.8	115	0.09	0.8	175	0.10	0.8	585	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T9325	0.2	260	0.10	0.8	155	0.09	0.8	245	0.10	0.8	–	–	–	55	0.08	0.6	–	–	–
CCMT 060204E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.11	0.8	140	0.12	0.8	445	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	170	0.12	0.8	120	0.11	0.8	135	0.12	0.8	510	0.14	0.8	50	0.11	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.12	0.8	155	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.11	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	510	0.14	0.8	40	0.11	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	570	0.14	0.8	45	0.11	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	–	–	–	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	55	0.11	0.6	–	–	–
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.11	0.6	–	–	–
CCMT 080304E-NF2	**T5315**	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.12	1.0	145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.11	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	55	0.11	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 080308E-NF2	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T5315	0.8	295	0.17	1.0	–	–	–	280	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.14	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	55	0.14	0.8	–	–	–
CCMT 09T304E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.11	1.2	135	0.12	1.2	430	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	165	0.12	1.2	115	0.11	1.2	130	0.12	1.2	495	0.14	1.2	45	0.11	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	190	0.12	1.2	145	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.11	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	1.2	95	0.11	1.2	155	0.12	1.2	495	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.12	1.2	110	0.11	1.2	165	0.12	1.2	555	0.14	1.2	40	0.11	1.0	–	–	–
	T9315	0.4	275	0.12	1.2	–	–	–	260	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.12	1.2	150	0.11	1.2	235	0.12	1.2	–	–	–	55	0.11	1.0	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.2	125	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.11	1.0	–	–	–
CCMT 09T308E-NF2	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.13	1.2	150	0.14	1.2	485	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	190	0.14	1.2	135	0.13	1.2	150	0.14	1.2	570	0.17	1.2	55	0.13	1.0	–	–	–
	T7325	0.8	215	0.14	1.2	165	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	65	0.13	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	190	0.14	1.2	110	0.13	1.2	180	0.14	1.2	570	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.14	1.2	120	0.13	1.2	185	0.14	1.2	615	0.17	1.2	45	0.13	1.0	–	–	–
	T9315	0.8	310	0.14	1.2	–	–	–	290	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.14	1.2	165	0.13	1.2	260	0.14	1.2	–	–	–	60	0.13	1.0	–	–	–
	T9335	0.8	235	0.14	1.2	140	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.13	1.0	–	–	–

I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5

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

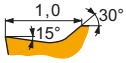
CCMT 060202E-RF	**T7335**	0.2	150	0.15	1.0	115	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 060204E-RF	**T5315**	0.4	235	0.15	1.0	–	–	–	220	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.4	160	0.15	1.0	120	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.15	1.0	120	0.15	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 09T304E-RF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

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CCMT 09T304E-RM	**T5305**	0.4	◪ 260	0.27	2.2	–	–	–	■ 245	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 230	0.27	2.2	–	–	–	■ 215	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 155	0.27	2.2	■ 120	0.24	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.19	1.8	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.27	2.2	■ 80	0.24	2.2	■ 130	0.27	2.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.8	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 150	0.27	2.2	■ 80	0.24	2.2	◪ 125	0.27	2.2	–	–	–	◪ 30	0.19	1.8	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 215	0.27	2.2	–	–	–	◪ 200	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 190	0.27	2.2	■ 110	0.24	2.2	◪ 180	0.27	2.2	–	–	–	◪ 40	0.19	1.8	–	–	–
CCMT 09T308E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.30	2.2	–	–	–	■ 275	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 265	0.30	2.2	–	–	–	■ 250	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 175	0.30	2.2	■ 135	0.27	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	1.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.30	2.2	■ 95	0.27	2.2	■ 155	0.30	2.2	–	–	–	◪ 40	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 180	0.30	2.2	■ 95	0.27	2.2	◪ 145	0.30	2.2	–	–	–	◪ 35	0.24	1.8	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 240	0.30	2.2	–	–	–	◪ 225	0.30	2.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 215	0.30	2.2	■ 125	0.27	2.2	◪ 200	0.30	2.2	–	–	–	◪ 45	0.24	1.8	–	–	–
CCMT 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.30	2.7	–	–	–	■ 275	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 260	0.30	2.7	–	–	–	■ 245	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 175	0.30	2.7	■ 135	0.27	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.30	2.7	■ 95	0.27	2.7	■ 150	0.30	2.7	–	–	–	◪ 40	0.24	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 175	0.30	2.7	■ 95	0.27	2.7	◪ 140	0.30	2.7	–	–	–	◪ 35	0.24	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 235	0.30	2.7	–	–	–	◪ 220	0.30	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 210	0.30	2.7	■ 125	0.27	2.7	◪ 195	0.30	2.7	–	–	–	◪ 45	0.24	2.2	–	–	–
CCMT 120412E-RM	**T8330**	1.2	■ 165	0.33	2.7	■ 95	0.30	2.7	■ 155	0.33	2.7	–	–	–	◪ 40	0.23	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 180	0.33	2.7	■ 95	0.30	2.7	◪ 145	0.33	2.7	–	–	–	◪ 35	0.23	2.2	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 235	0.33	2.7	–	–	–	◪ 220	0.33	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 215	0.33	2.7	■ 125	0.30	2.7	◪ 200	0.33	2.7	–	–	–	◪ 45	0.23	2.2	–	–	–
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CCMT 120404E-RM3	**T7325**	0.4	◪ 140	0.25	2.5	◪ 105	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 190	0.25	2.5	–	–	–	◪ 180	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 165	0.25	2.5	◪ 95	0.25	2.5	◪ 155	0.25	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120408E-RM3	**T6310**	0.8	■ 145	0.27	2.5	◪ 100	0.27	2.5	■ 115	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 165	0.27	2.5	◪ 125	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 215	0.27	2.5	–	–	–	◪ 200	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 195	0.27	2.5	◪ 115	0.27	2.5	◪ 185	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CCMT 120412E-RM3	**T7325**	1.2	◪ 170	0.30	2.5	◪ 130	0.27	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 220	0.30	2.5	–	–	–	◪ 205	0.30	2.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CCMT 060202E-UR	**T7325**	0.2	◪ 185	0.10	0.8	◪ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 185	0.10	0.8	◪ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	◪ 170	0.10	0.8	◪ 100	0.09	0.8	■ 160	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 160	0.10	0.8	◪ 95	0.09	0.8	■ 150	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 200	0.10	0.8	◪ 110	0.09	0.8	◪ 165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	■ 275	0.10	0.8	–	–	–	◪ 260	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 250	0.10	0.8	◪ 150	0.09	0.8	◪ 235	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.2	■ 275	0.10	0.5	◪ 165	0.09	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

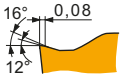
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)



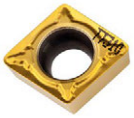
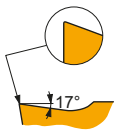
Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

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

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

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

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

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

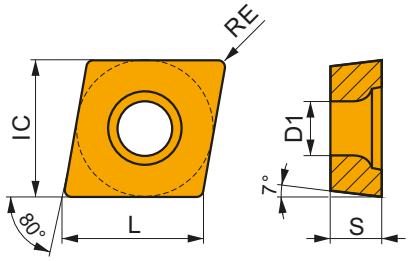
Геометрия с подчищающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

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

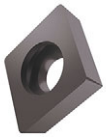
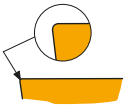
CCMW

PRAMET

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



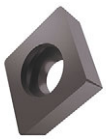
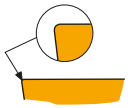
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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

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

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

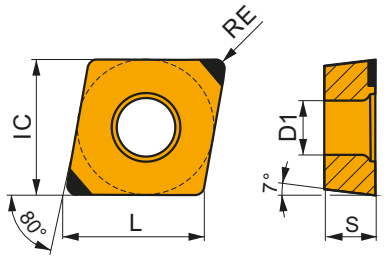
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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

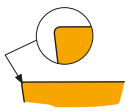
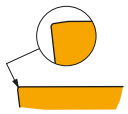
CCGW CBN

PRAMET

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



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

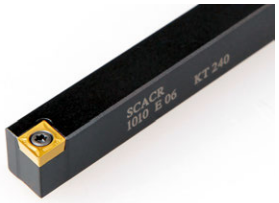
Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия для чистовой обработки.																	
CCGW 060204E-B	**TB310**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

SCAC(RL) EXT

P M K N S H

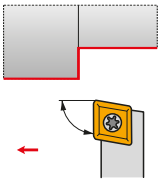
PRAMET

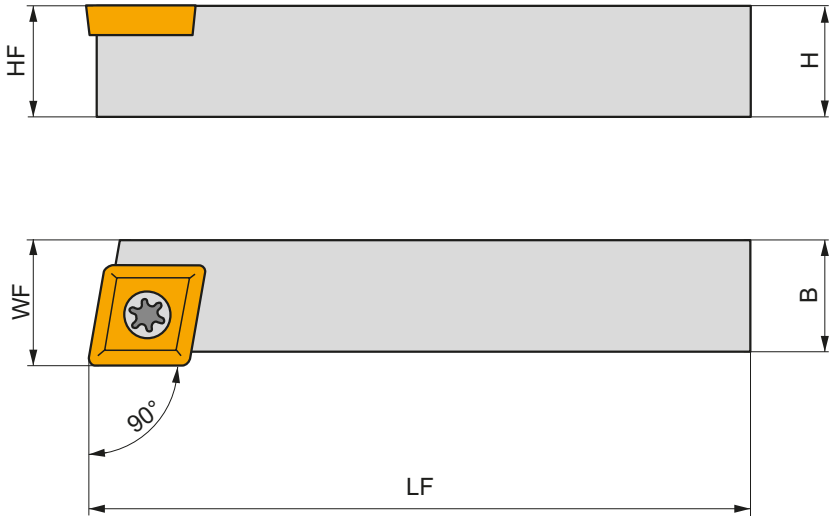
S

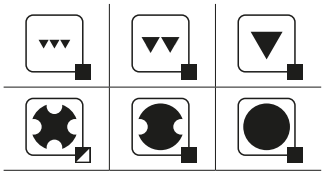


Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами CC..

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







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

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

		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

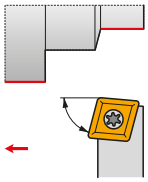
P M K N S H

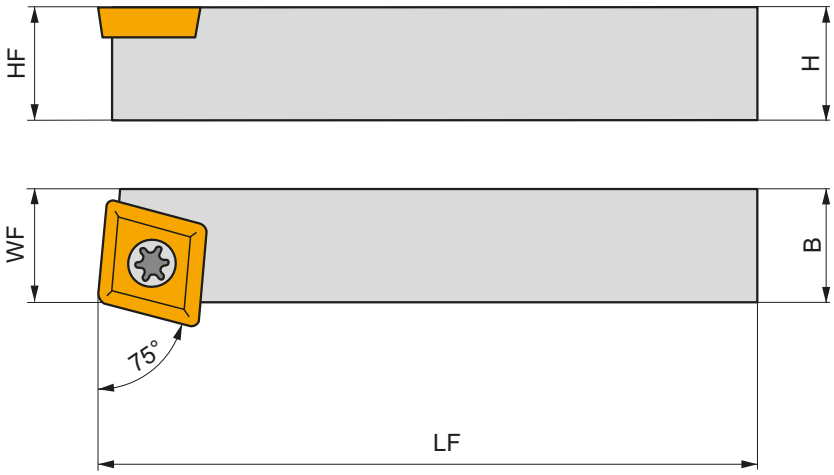
PRAMET

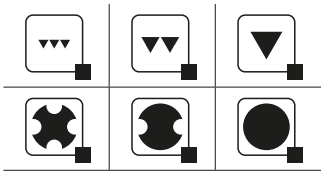
S

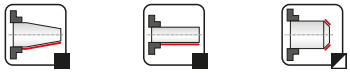
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CC..

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









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	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

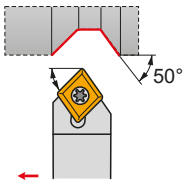
P M K N S H

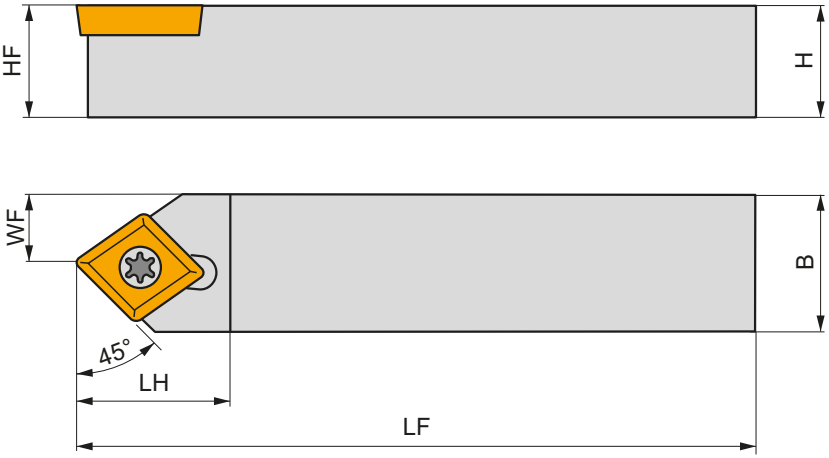
PRAMET

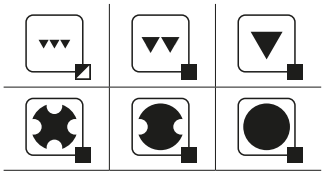
S

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

Державка с креплением позитивных пластин CC.. 06 винтом и правосторонней конструкцией имеет сечение 10x10 мм.







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

GI045	CC.. 0602..

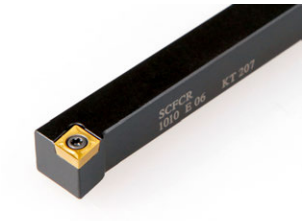
SC21	5513 020-03	0.8 Nm	M 2.5	6.5	PT-8001

SCFC(RL) EXT

P M K N S H

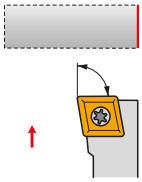
PRAMET

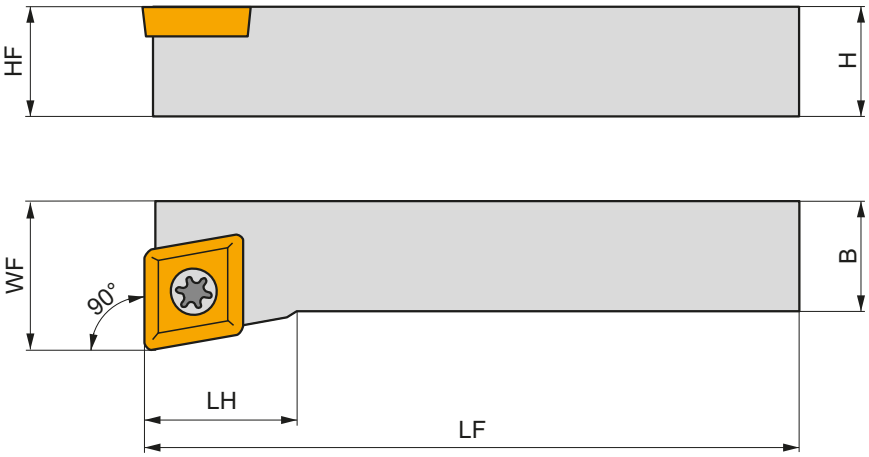
S

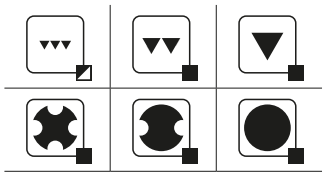


Державка для наружного точения с углом в плане 90° (торец) и пластинами CC..

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







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

GI041	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

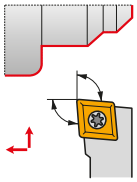
P M K N S H

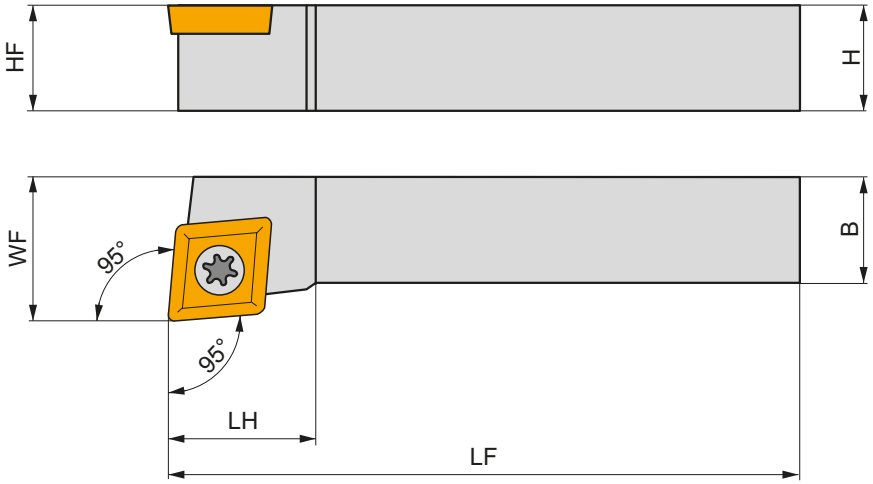
PRAMET

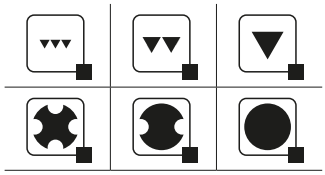
S

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

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







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

GI011	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	–

NEW

C.-SCLC(RL) EXT

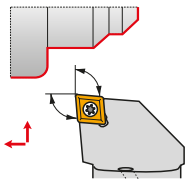
P M K N S H

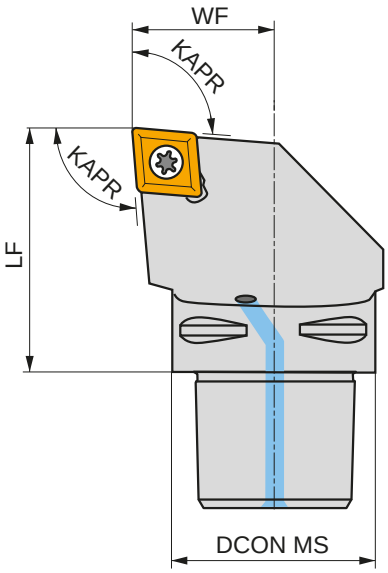
PRAMET

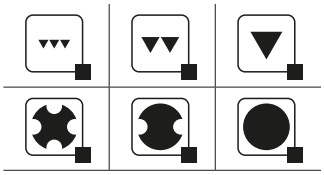
S

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

Державка с креплением позитивных пластин CC.. 09, 12 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C3...C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.







	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

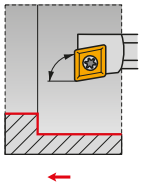
P M K N S H

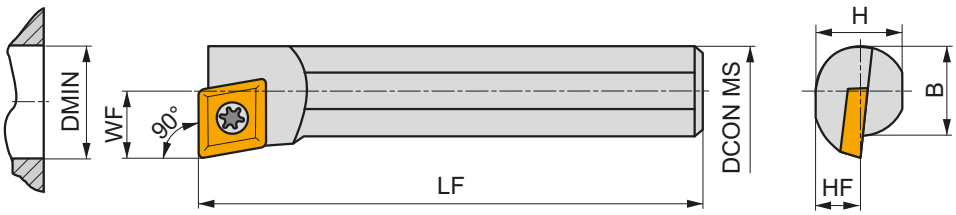
PRAMET

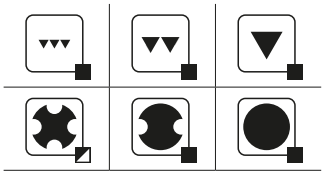
S

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

Державка с креплением позитивных пластин CC.. 06 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10...12 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø13 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	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	0.10	GI045	S06
	S12K-SCFCL 06	12	16	9	11	11.5	125	-7	0	0.14	GI045	S06

GI045	CC.. 0602..

S06	US 2505-T07P	0.9	M 2.5	5.2	FLAG T07P

SCKC(RL) INT

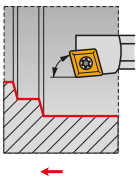
P M K N S H

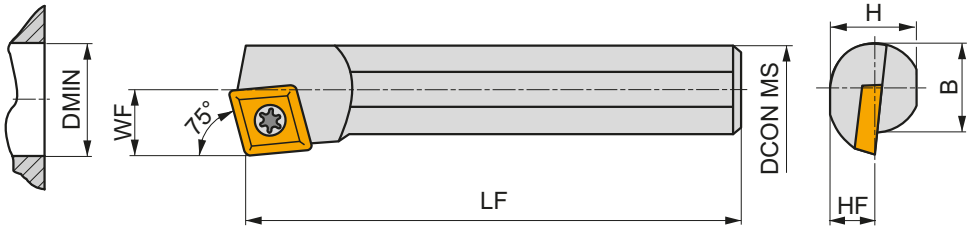
PRAMET

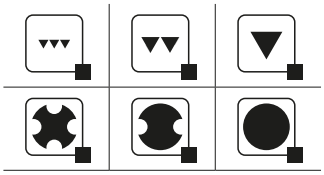
S

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

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







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

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

		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

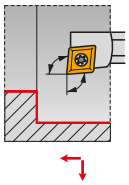
P M K N S H

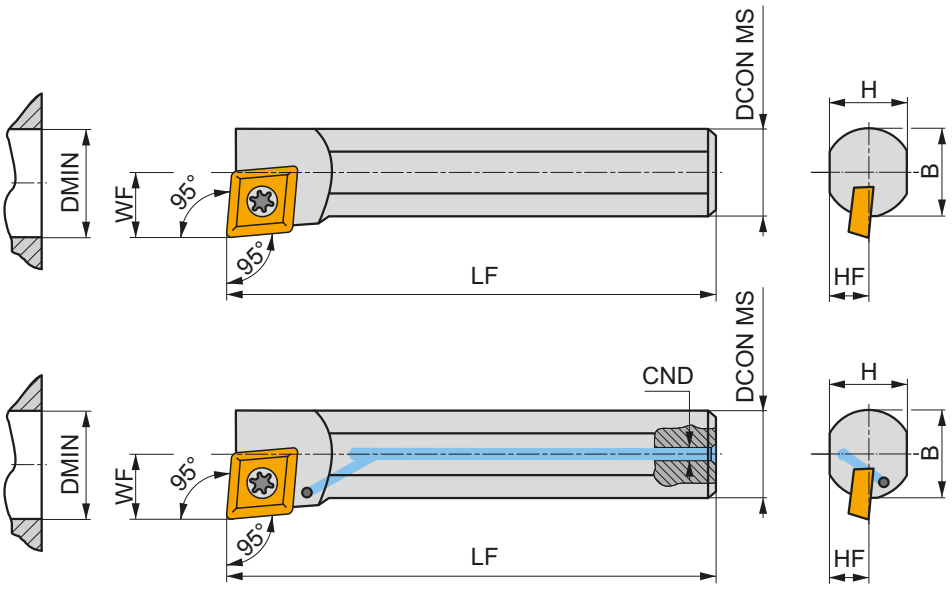
PRAMET

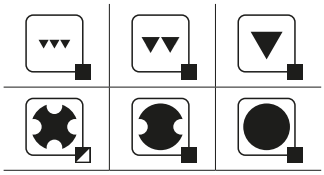
S

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

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







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

	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CND (мм)	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	✓	0.40	GI041	S08
	S20S-SCLCL 09	20	25	13	18	18.5	250	–	-5	0	–	0.60	GI041	S08
	A25R-SCLCL 09	25	32	17	23	23	200	8	-3	0	✓	0.67	GI041	S08
	S25T-SCLCL 09	25	32	17	23	23	300	–	-3	0	–	1.15	GI041	S08
	A32S-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	250	8	-10	0	✓	1.35	GI011	SC20
	S32U-SCLCL 12-A	32	40	22	30	30	350	–	-10	0	–	2.10	GI011	SC20

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

		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

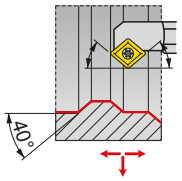
P M K N S H

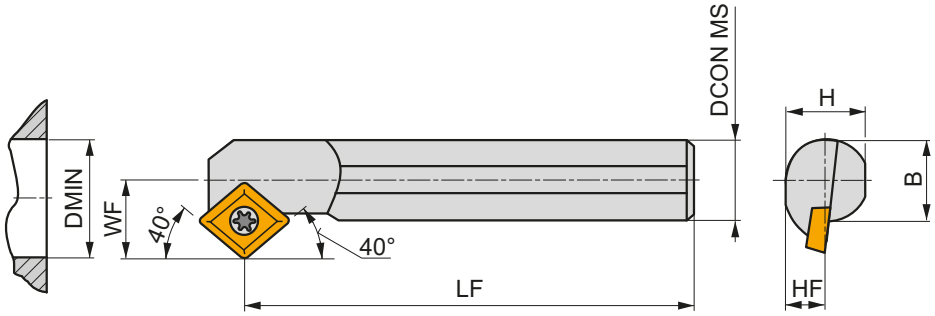
PRAMET

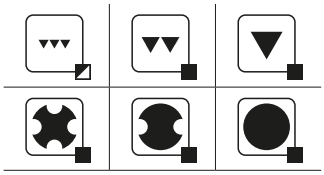
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	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	0.31	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

NEW

C.-SCLC(RL) INT

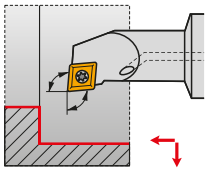
P M K N S H

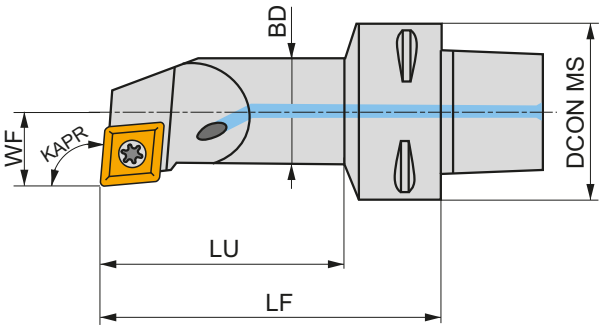
PRAMET

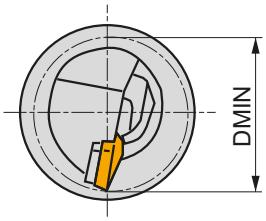
S

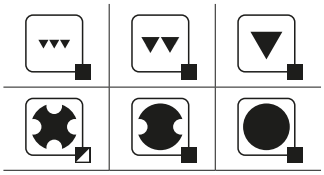
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CC..

Державка с креплением позитивных пластин CC.. 09 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C3...C5 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	BD (мм)	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	✓	0.62	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8.4	0	✓	0.55	GI041	SC09M
	C5-SCLCL-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5.8	0	✓	0.60	GI041	SC09M

GI041	CC.. 09T3..

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

CP 05

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

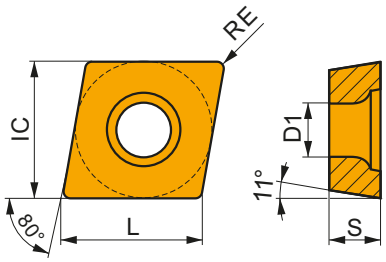
CPGX

83

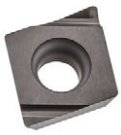
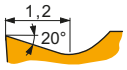
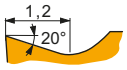
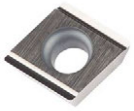
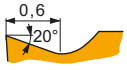
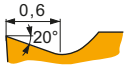
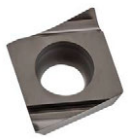
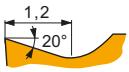
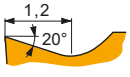
CPGX

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
CPGX 080304FR-JQ	**TT010**	0.4	350	0.06	0.5	210	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
CPGX 060202FR-JZ	**TT010**	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
CPGX 060202FL-JZ	**TT010**	0.2	330	0.06	0.5	195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DC

07 / 11 / 15

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

DCGT

86

DCMT

87

DCMW

92

КНБ (CBN) И ПКА (PCD)

DCGW CBN

92

DCMW PCD

93

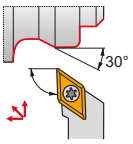
ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
DCMT **07**0204E-UR	SDJCR 0808 D **07**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SDJC(RL) EXT

93°



DC..

07
11
15

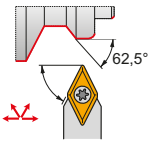
08×08
25×25

94

86 – 93

SDNCN EXT

62°30´



DC..

7
11

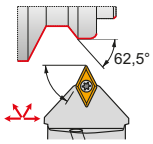
08×08
25×25

95

86 – 93

C.-SDNCN EXT NEW

62°30´



DC..

11

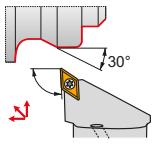
C4
C5

97

86 – 93

C.-SDJC(RL) EXT NEW

93°



DC..

11

C3
C5

96

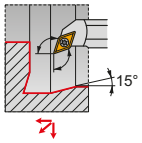
86 – 93

DC

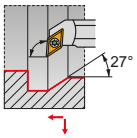
07 / 11 / 15

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SDQC(RL) INT

107°30´	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
98	86 – 93

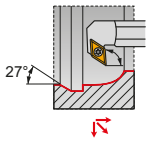
SDUC(RL) INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
99	86 – 93

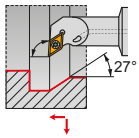
SDUC(RL)-E INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 13 / 40	
100	86 – 93

SDZC(RL) INT

93°	DC..
	07 11
ØDmin 27 / 65	
101	86 – 93

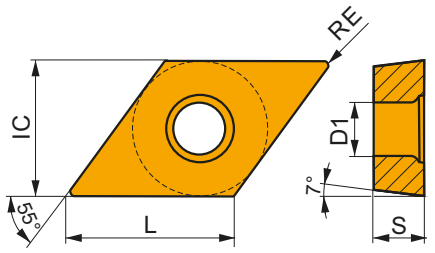
C.-SDUC(RL) INT NEW

93°	DC..
	07 11
ØDmin 20 / 32	
102	86 – 93

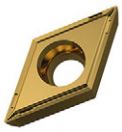
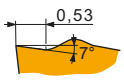
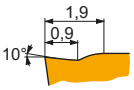
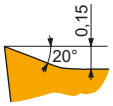
DCGT

PRAMET

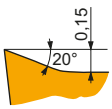
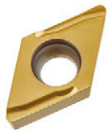
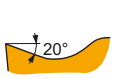
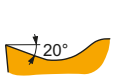
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
0702-SF3	6.350	2.80	7.80	2.58
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
11T3-SF3	9.525	4.40	11.60	4.22



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
DCGT 070202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 510	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 070204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 420	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 345	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 495	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 390	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
DCGT 11T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
DCGT 11T302E-FF2	**T7325**	0.2	◪ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 165	0.05	0.8	–	–	–	■ 155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 225	0.05	0.8	–	–	–	◪ 185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	◪ 265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
DCGT 11T304E-NF1	**T6310**	0.4	■ 145	0.10	0.8	■ 100	0.09	0.8	–	–	–	◪ 435	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 165	0.10	0.8	■ 125	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.07	0.6	–	–	–
DCGT 11T308E-NF1	**T6310**	0.8	■ 155	0.14	0.8	■ 110	0.13	0.8	–	–	–	◪ 465	0.17	0.8	■ 45	0.13	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 180	0.14	0.8	■ 140	0.13	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.13	0.6	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																				
DCGT 070201E-SF3	**T6310**	0.1	◪ 160	0.05	0.5	■ 115	0.05	0.5	◪ 125	0.05	0.5	■ 480	0.06	0.5	■ 45	0.04	0.4	◪ 30	0.15	1.0
DCGT 070202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	◪ 95	0.05	0.8	◪ 150	0.05	0.8	■ 485	0.06	0.8	■ 45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	◪ 165	0.05	0.8	■ 115	0.05	0.8	◪ 130	0.05	0.8	■ 495	0.06	0.8	■ 45	0.04	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8315	0.2	◪ 175	0.05	0.8	■ 105	0.05	0.8	◪ 165	0.05	0.8	■ 525	0.06	0.8	◪ 40	0.04	0.6	◪ 35	0.15	1.0
DCGT 070204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 75	0.09	0.8	◪ 120	0.10	0.8	■ 390	0.12	0.8	■ 35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	◪ 145	0.10	0.8	■ 100	0.09	0.8	◪ 115	0.10	0.8	■ 435	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	◪ 25	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 155	0.10	0.8	■ 90	0.09	0.8	◪ 145	0.10	0.8	■ 465	0.12	0.8	◪ 35	0.07	0.6	◪ 30	0.15	1.0
DCGT 11T301E-SF3	**T6310**	0.1	◪ 160	0.05	0.5	■ 115	0.05	0.5	◪ 125	0.05	0.5	■ 480	0.06	0.5	■ 45	0.04	0.4	◪ 30	0.15	1.0

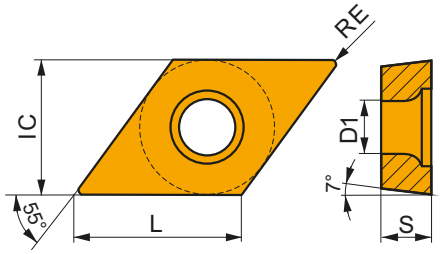
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
DCGT 11T302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	95	0.05	0.8	150	0.05	0.8	485	0.06	0.8	45	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	165	0.05	0.8	115	0.05	0.8	130	0.05	0.8	495	0.06	0.8	45	0.04	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.09	0.8	120	0.10	0.8	390	0.12	0.8	35	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	145	0.10	0.8	100	0.09	0.8	115	0.10	0.8	435	0.12	0.8	40	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	155	0.10	0.8	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	465	0.12	0.8	35	0.07	0.6	30	0.15	1.0
DCGT 11T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.09	0.8	145	0.10	0.8	455	0.12	0.8	45	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.8	170	0.10	0.8	120	0.09	0.8	135	0.10	0.8	510	0.12	0.8	50	0.08	0.6	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	540	0.12	0.8	45	0.08	0.6	35	0.15	1.0
																				
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
DCGT 11T304ER-SI	**T8330**	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308ER-SI	**T8330**	0.8	170	0.22	1.0	100	0.20	1.0	160	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–
																				
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
DCGT 11T304EL-SI	**T8330**	0.4	170	0.12	0.8	100	0.11	0.8	160	0.12	0.8	–	–	–	40	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
DCGT 11T308EL-SI	**T8430**	0.8	190	0.22	1.0	105	0.20	1.0	155	0.22	1.0	–	–	–	40	0.18	0.8	–	–	–

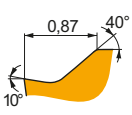
DCMT

PRAMET

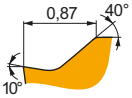
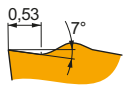
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	6.350	2.80	7.80	2.38
11T3	9.525	4.40	11.60	3.97
1504	12.700	5.50	15.50	4.76



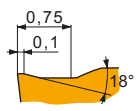
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
DCMT 11T302E-FF	**T8315**	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

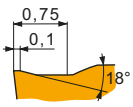
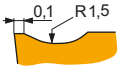
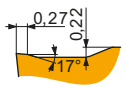
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
DCMT 11T304E-FF	**T8315**	0.4	160	0.12	0.8	95	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	0.8	90	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.12	0.8	100	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF	**T8315**	0.8	180	0.15	0.8	105	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.15	0.8	100	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	200	0.15	0.8	110	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	270	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
DCMT 070202E-FF2	**T7325**	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	165	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.05	0.8	–	–	–	185	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	280	0.05	0.8	–	–	–	265	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	275	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070204E-FF2	**T7325**	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 070208E-FF2	**T7325**	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T304E-FF2	**T7325**	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	–	–	–	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	230	0.12	0.8	–	–	–	215	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.12	0.8	–	–	–	190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	175	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	280	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-FF2	**T7325**	0.8	170	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	–	–	–	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	–	–	–	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	280	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
DCMT 070202E-FM	**T7325**	0.2	175	0.10	0.8	135	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	160	0.10	0.8	95	0.09	0.8	150	0.10	0.8	480	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	150	0.10	0.8	90	0.09	0.8	140	0.10	0.8	450	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.10	0.8	100	0.09	0.8	150	0.10	0.8	510	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	255	0.10	0.8	–	–	–	240	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	230	0.10	0.8	135	0.09	0.8	215	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

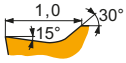
Обозначение		RE	P				M				K				N				S				H			
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
		(мм)																								
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																							
DCMT 070204E-FM	**T7325**	0.4	155	0.17	0.8		120	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T7335	0.4	155	0.17	0.8		120	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8315	0.4	160	0.12	0.8		95	0.11	0.8		150	0.12	0.8		480	0.14	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.4	150	0.12	0.8		90	0.11	0.8		140	0.12	0.8		450	0.14	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.4	185	0.12	0.8		100	0.11	0.8		150	0.12	0.8		510	0.14	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.4	255	0.12	0.8		–	–	–		240	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.4	190	0.18	0.8		110	0.16	0.8		180	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
DCMT 11T302E-FM	**T7325**	0.2	175	0.10	0.8		135	0.09	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8315	0.2	160	0.10	0.8		95	0.09	0.8		150	0.10	0.8		480	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.2	150	0.10	0.8		90	0.09	0.8		140	0.10	0.8		450	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.2	185	0.10	0.8		100	0.09	0.8		150	0.10	0.8		510	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.2	255	0.10	0.8		–	–	–		240	0.10	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.2	230	0.10	0.8		135	0.09	0.8		215	0.10	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
DCMT 11T304E-FM	**T7325**	0.4	155	0.17	0.8		120	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T7335	0.4	155	0.17	0.8		120	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8315	0.4	160	0.12	0.8		95	0.11	0.8		150	0.12	0.8		480	0.14	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.4	135	0.17	0.8		80	0.15	0.8		125	0.17	0.8		405	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.4	155	0.17	0.8		85	0.15	0.8		130	0.17	0.8		435	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T9310	0.4	285	0.12	0.8		–	–	–		270	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.4	255	0.12	0.8		–	–	–		240	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.4	190	0.18	0.8		110	0.16	0.8		180	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
DCMT 11T308E-FM	**T7325**	0.8	185	0.17	0.8		140	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T7335	0.8	180	0.17	0.8		140	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8315	0.8	170	0.17	0.8		100	0.15	0.8		160	0.17	0.8		510	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.8	165	0.17	0.8		95	0.15	0.8		155	0.17	0.8		495	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.8	190	0.17	0.8		105	0.15	0.8		155	0.17	0.8		525	0.20	0.8		–	–	–		–	–	–	
	T9310	0.8	285	0.17	0.8		–	–	–		270	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.8	260	0.17	0.8		–	–	–		245	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.8	235	0.17	0.8		140	0.15	0.8		220	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
DCMT 11T312E-FM	**T8330**	1.2	150	0.22	1.2		90	0.22	1.2		140	0.22	1.2		450	0.26	1.2		–	–	–		–	–	–	
	T8430	1.2	175	0.22	1.2		95	0.22	1.2		140	0.22	1.2		480	0.26	1.2		–	–	–		–	–	–	
	T9315	1.2	235	0.22	1.2		–	–	–		220	0.22	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	1.2	210	0.22	1.2		125	0.22	1.2		195	0.22	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
																										
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																							
DCMT 070204E-FM2	**T6310**	0.4	135	0.12	0.8		95	0.11	0.8		105	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T7325	0.4	160	0.12	0.8		120	0.11	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.4	135	0.12	0.8		80	0.11	0.8		125	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.4	170	0.12	0.8		90	0.11	0.8		135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.4	230	0.12	0.8		–	–	–		215	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.4	205	0.12	0.8		120	0.11	0.8		190	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		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T7325	0.4	160	0.12	0.8		120	0.11	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.4	135	0.12	0.8		80	0.11	0.8		125	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.4	170	0.12	0.8		90	0.11	0.8		135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.4	230	0.12	0.8		–	–	–		215	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.4	205	0.12	0.8		120	0.11	0.8		190	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9335	0.4	175	0.12	0.8		105	0.11	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
DCMT 11T308E-FM2	**T6310**	0.8	150	0.17	0.8	105	0.15	0.8	120	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	220	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.17	0.8	105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T312E-FM2	**T8430**	1.2	155	0.22	1.2	85	0.20	1.2	130	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.22	1.2	110	0.20	1.2	180	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 150408E-FM2	**T9315**	0.8	205	0.20	1.5	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.20	1.5	110	0.18	1.5	175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
DCMT 11T304E-RF	**T5315**	0.4	175	0.20	0.8	–	–	–	165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T7335	0.4	115	0.20	0.8	85	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	150	0.20	0.8	90	0.18	0.8	140	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DCMT 11T308E-RF	**T5315**	0.8	205	0.20	0.8	–	–	–	190	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	140	0.20	0.8	105	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.20	0.8	105	0.18	0.8	165	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
DCMT 11T304E-RM	**T5305**	0.4	225	0.27	0.8	–	–	–	210	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	205	0.27	0.8	–	–	–	190	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T7335	0.4	135	0.27	0.8	105	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.19	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	125	0.27	0.8	75	0.24	0.8	115	0.27	0.8	–	–	–	30	0.19	0.6	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	135	0.27	0.8	75	0.24	0.8	110	0.27	0.8	–	–	–	25	0.19	0.6	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	185	0.27	0.8	–	–	–	175	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	165	0.27	0.8	95	0.24	0.8	155	0.27	0.8	–	–	–	35	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T308E-RM	**T5305**	0.8	270	0.27	0.8	–	–	–	255	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	240	0.27	0.8	–	–	–	225	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	165	0.27	0.8	125	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.19	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.27	0.8	90	0.24	0.8	140	0.27	0.8	–	–	–	35	0.19	0.6	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.27	0.8	90	0.24	0.8	135	0.27	0.8	–	–	–	35	0.19	0.6	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	220	0.27	0.8	–	–	–	205	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.27	0.8	120	0.24	0.8	190	0.27	0.8	–	–	–	45	0.19	0.6	–	–	–
DCMT 11T312E-RM	**T7335**	1.2	165	0.27	1.2	125	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.19	1.2	–	–	–
	T8330	1.2	150	0.27	1.2	90	0.24	1.2	140	0.27	1.2	–	–	–	35	0.19	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	1.2	170	0.27	1.2	90	0.24	1.2	135	0.27	1.2	–	–	–	35	0.19	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	225	0.27	1.2	–	–	–	210	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	200	0.27	1.2	120	0.24	1.2	190	0.27	1.2	–	–	–	45	0.19	1.2	–	–	–
DCMT 150408E-RM	**T8330**	0.8	135	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	–	–	–	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	150	0.27	1.9	80	0.24	1.9	125	0.27	1.9	–	–	–	30	0.22	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.27	1.9	–	–	–	190	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	180	0.27	1.9	105	0.24	1.9	170	0.27	1.9	–	–	–	40	0.22	1.5	–	–	–

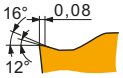
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



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

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



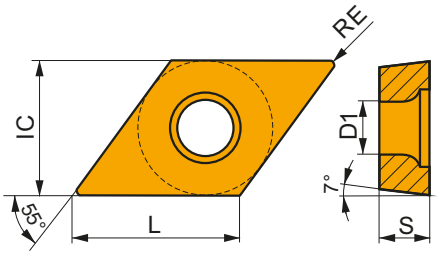
Геометрия с подчищающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

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

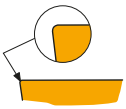
DCMW

PRAMET

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



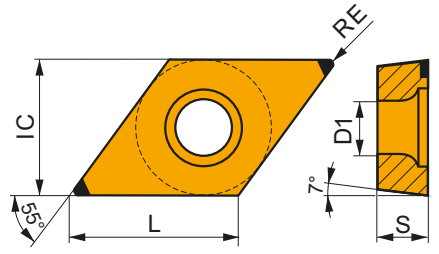
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
DCMW 070202	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	200	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	80	0.08	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 070204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 11T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	80	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DCMW 11T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	185	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	160	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	80	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

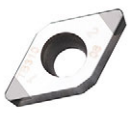
DCGW CBN

PRAMET

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



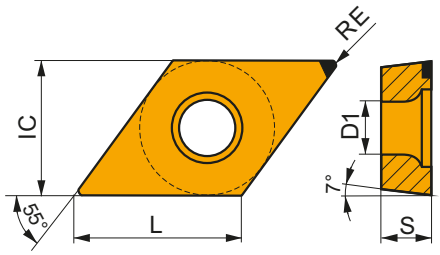
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой обработки.																	
DCGW 11T304S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	370	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
DCGW 11T308S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	380	0.15	0.6	–	–	–	100	0.11	0.5	80	0.15	1.0

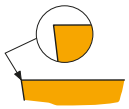
DCMW PCD

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC F																	
			Поликристаллический алмаз для чистовой и получистовой обработки с высокой скоростью в стабильных условиях.																	
DCMW 11T304FN	**PD1**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1035	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
DCMW 11T308FN	**PD1**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 1200	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

SDJC(RL) EXT

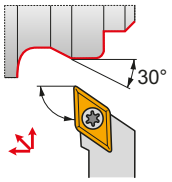
P M K N S H

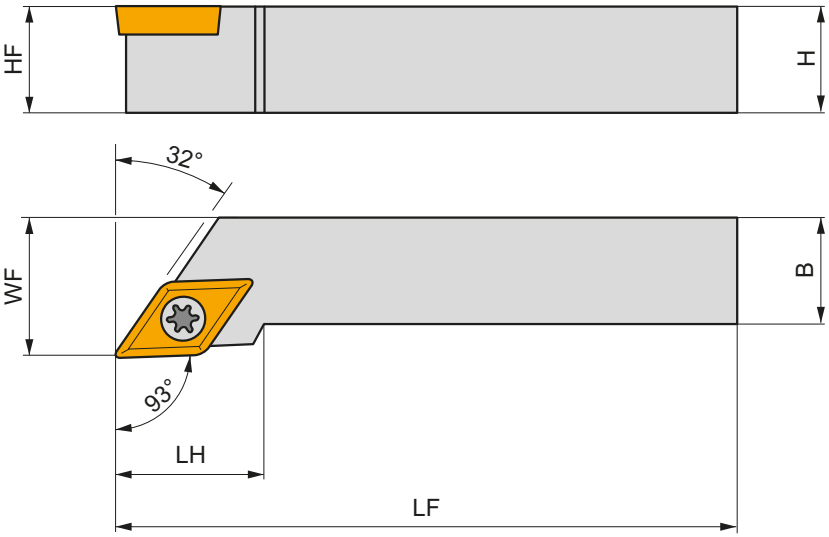
PRAMET

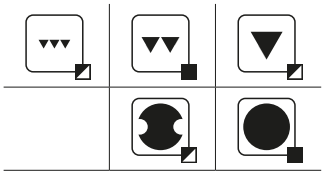
S

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

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







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

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

		Nm						
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

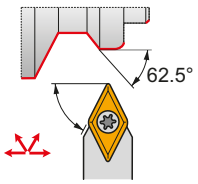
P M K N S H

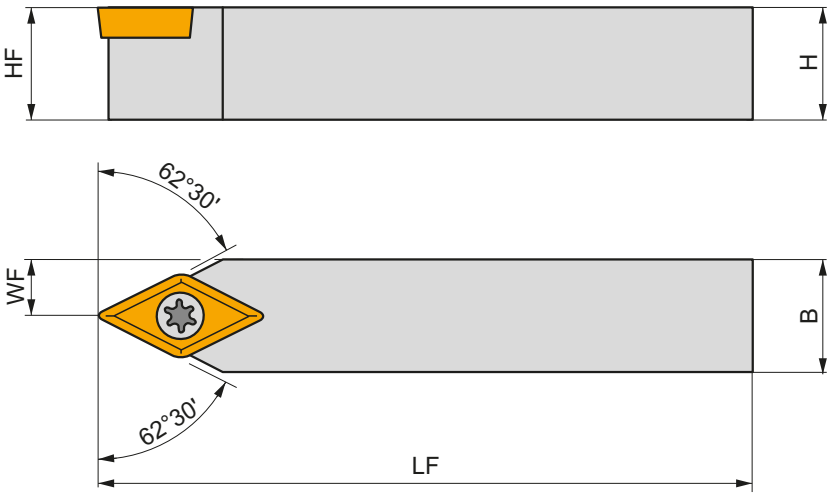
PRAMET

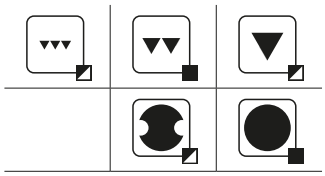
S

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

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







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

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

		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	–

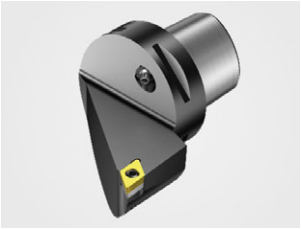
NEW

C.-SDJC(RL) EXT

P M K N S H

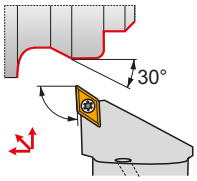
PRAMET

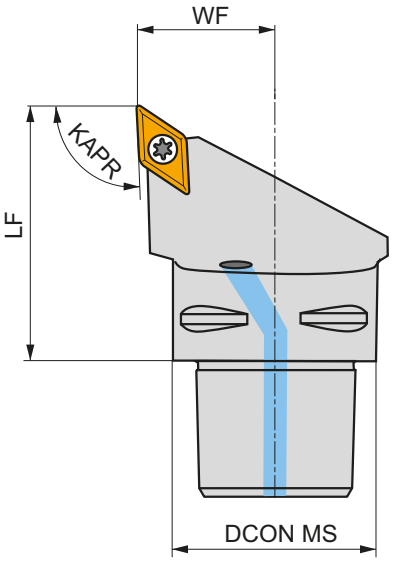
S

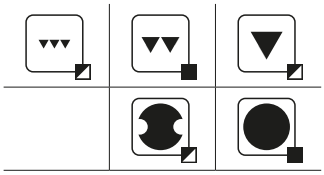


Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

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







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

GI012	DC.. 11T3..

		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

NEW

C.-SDNCN EXT

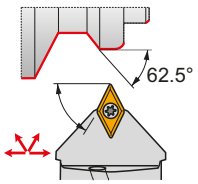
P M K N S H

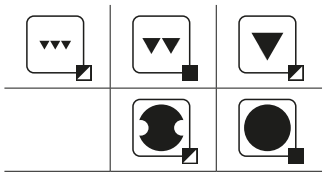
PRAMET

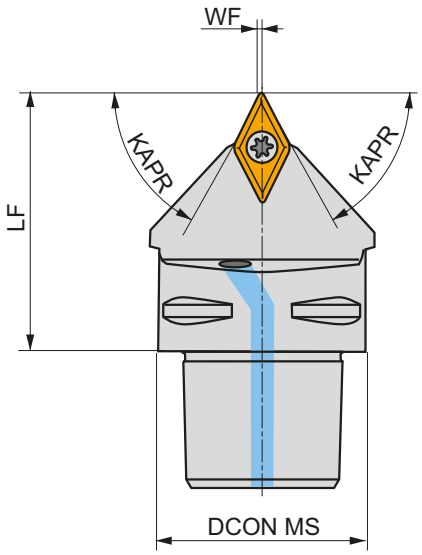
S

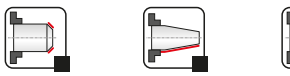
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 62,5° и пластинами DC..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

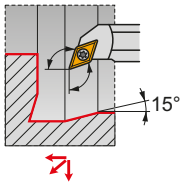
P M K N S H

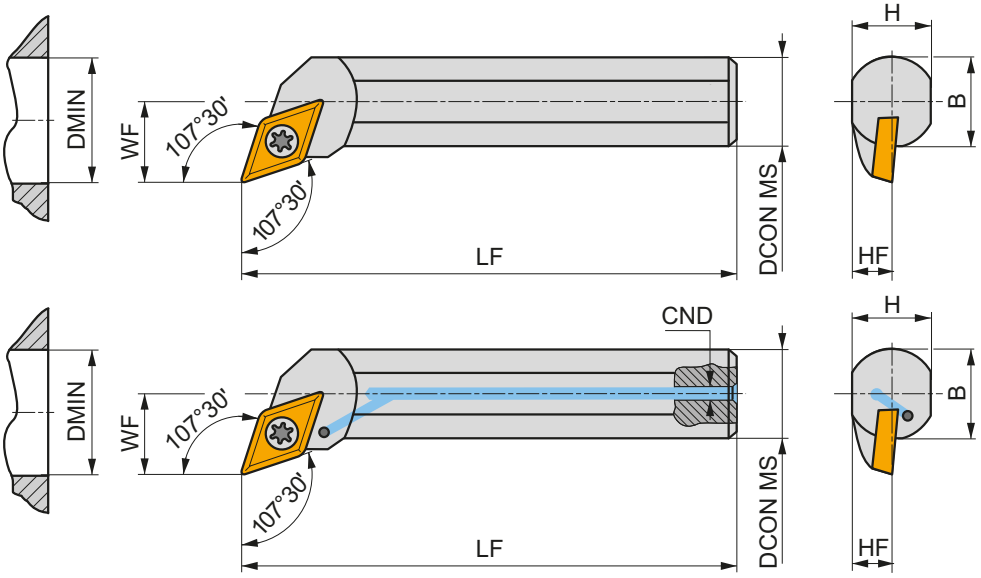
PRAMET

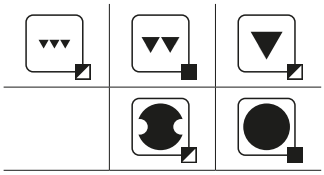
S

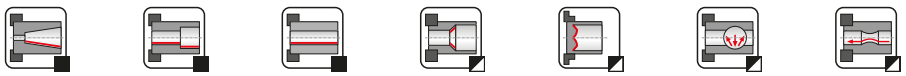
Державка для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами DC..

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









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

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

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

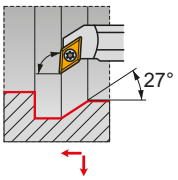
P M K N S H

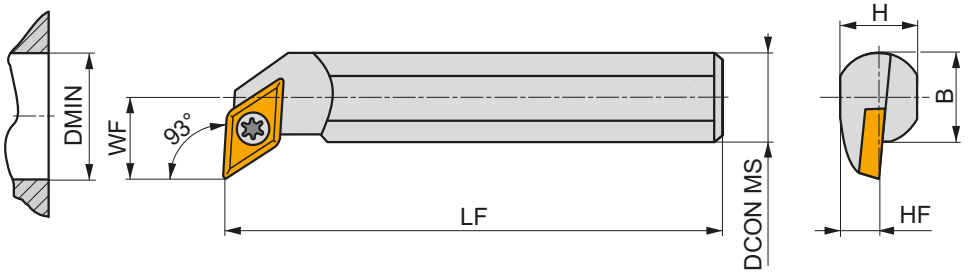
PRAMET

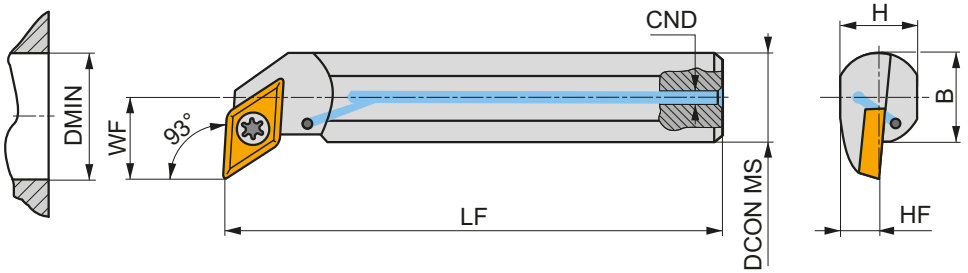
S

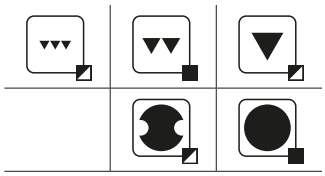
Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

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









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

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

		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

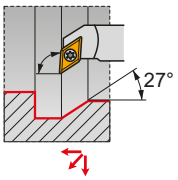
P M K N S H

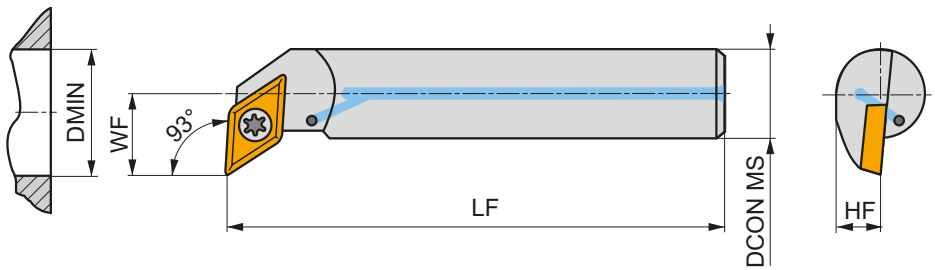
PRAMET

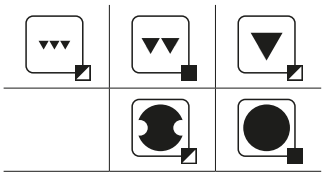
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	HF (мм)	LF (мм)	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

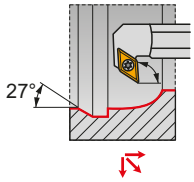
P M K N S H

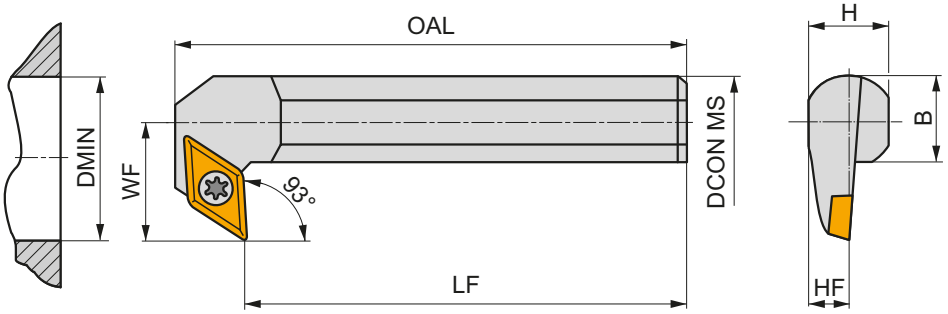
PRAMET

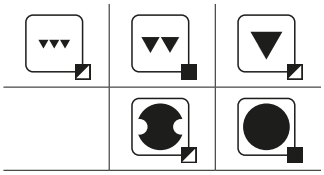
S

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

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







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

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

		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	–

NEW

C.-SDUC(RL) INT

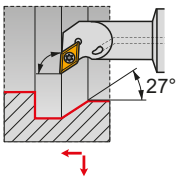
P M K N S H

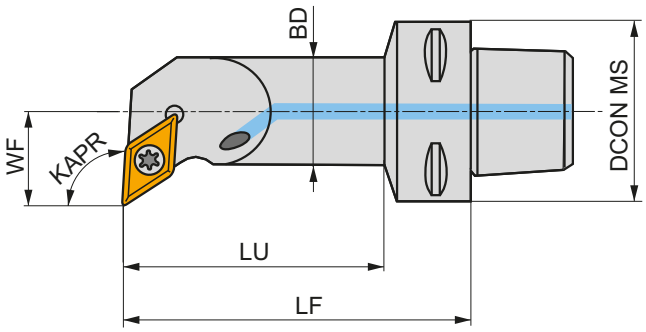
PRAMET

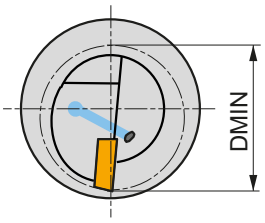
S

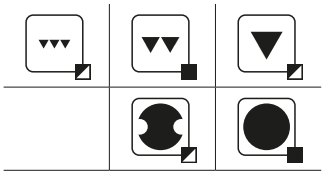
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DC..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	BD (мм)	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

EC

06 / 08

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

ECGT

104

ECMT

105

ECMW

106

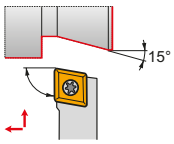
ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
ECMT **06**0204E-FM2	S08K-SEUCR **06**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SEGC(RL) EXT

90°



12×12
16×16

107

EC..

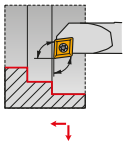
08

104 – 106

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SEUC(RL) INT

93°



11
32

108

EC..

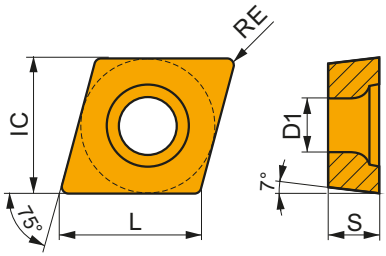
06
08

104 – 106

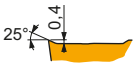
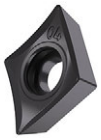
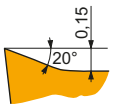
ECGT

PRAMET

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



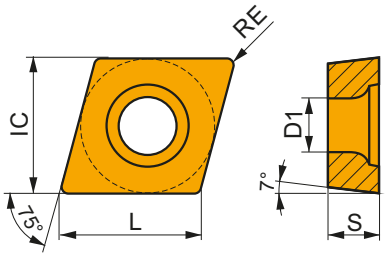
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
ECGT 060202E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 060204E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
ECGT 080302E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	1.0	–	–	–	525	0.06	1.0	50	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	1.0	130	0.05	1.0	–	–	–	555	0.06	1.0	55	0.04	0.8	–	–	–
ECGT 080304E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	–	–	–	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	–	–	–
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
ECGT 060202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	105	0.05	0.8	170	0.05	0.8	540	0.06	0.8	55	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	185	0.05	0.8	130	0.05	0.8	145	0.05	0.8	555	0.06	0.8	55	0.04	0.6	35	0.15	1.0
ECGT 080304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	85	0.09	1.0	135	0.10	1.0	430	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	160	0.10	1.0	115	0.09	1.0	125	0.10	1.0	480	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0

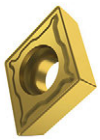
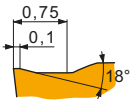
ECMT

PRAMET

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



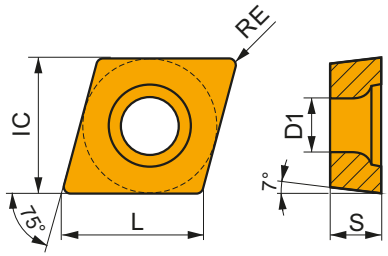
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			U S																	
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
ECMT 060204E-FM2	**T7325**	0.4	180	0.12	0.8	140	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.12	0.8	90	0.11	0.8	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	290	0.12	0.8	–	–	–	275	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	0.8	150	0.11	0.8	240	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080304E-FM2	**T5315**	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.12	1.0	130	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	1.0	90	0.11	1.0	140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	1.0	110	0.11	1.0	170	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	280	0.12	1.0	–	–	–	265	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	255	0.12	1.0	150	0.11	1.0	240	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	215	0.12	1.0	125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMT 080308E-FM2	**T7325**	0.8	185	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.17	1.0	95	0.15	1.0	155	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.17	1.0	115	0.15	1.0	175	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.0	–	–	–	275	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.17	1.0	155	0.15	1.0	245	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	225	0.17	1.0	135	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

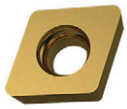
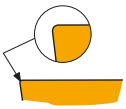
ECMW

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
ECMW 060204	**H07**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 100	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080304	**H07**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 100	0.10	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
ECMW 080308	**H07**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 95	0.18	2.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SEGC(RL) EXT

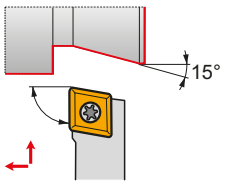
P M K N S H

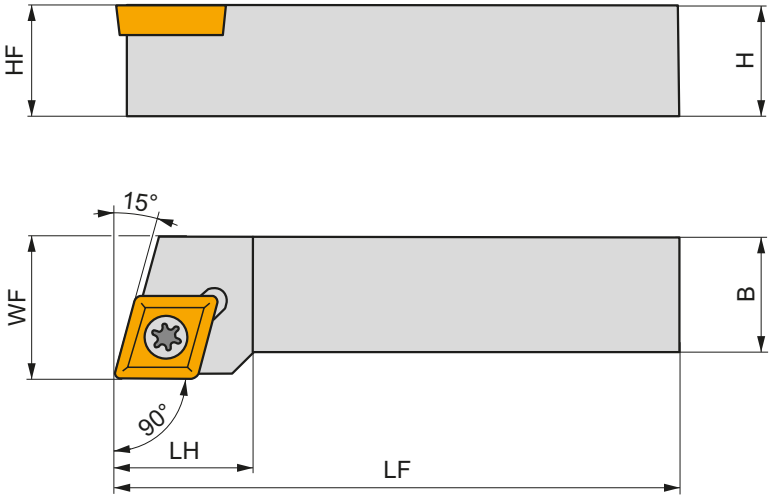
PRAMET

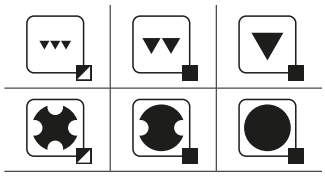
S

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

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







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

GI210	EC.. 0803..

SE08	416.1-832	3.6	M 3	8.5	PT-8002

SEUC(RL) INT

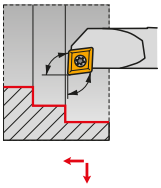
P M K N S H

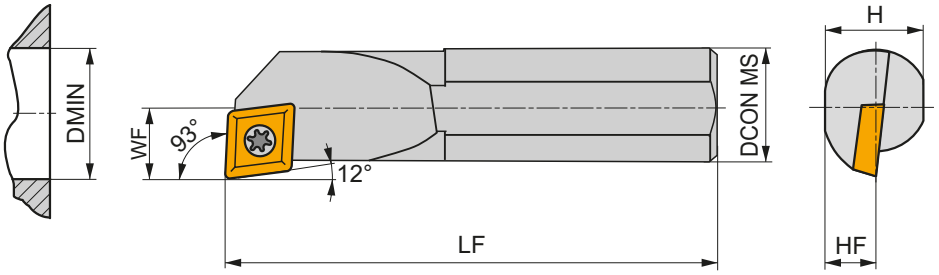
PRAMET

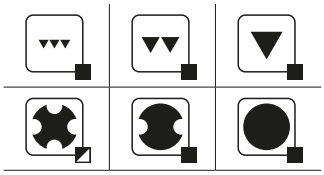
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	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

EP 05

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

EPGX

110

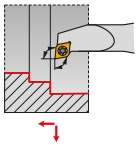
EPMT

110

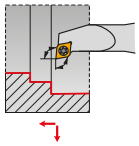
ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)	
Пластина	**Державка**
EPGX **05**0202FR-JZ	S0608H-SELPR **05**

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

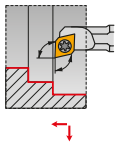
SELP(RL) INT

95°	EP..
	05
ØDmin 8 / 16	
111	110

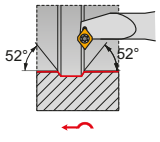
SELP(RL)-E INT

95°	EP..
	05
ØDmin 8 / 16	
112	110

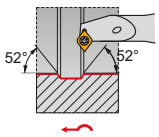
SEUP(RL) INT

93°	EP..
	05
ØDmin 8,3	
113	110

SEXP(RL) INT

52°30´	EP..
	05
ØDmin 9,5 / 16	
114	110

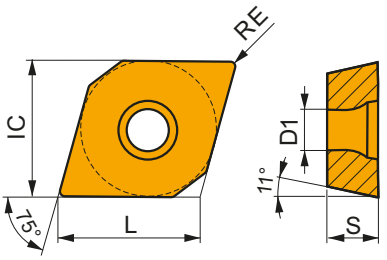
SEXP(RL)-E INT

52°30´	EP..
	05
ØDmin 9,5 / 16	
115	110

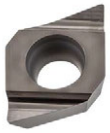
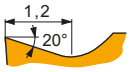
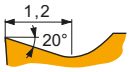
EPGX

PRAMET

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



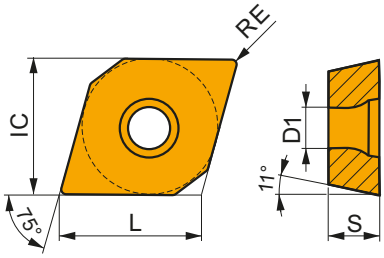
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
 																				
Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
EPGX 050202FR-JZ	**TT010**	0.2	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
EPGX 050202FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 295	0.06	0.5	◪ 175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

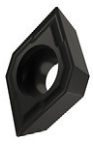
EPMT

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
EPMT 050202E-NF2	**H07**	0.2	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	◪ 405	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 215	0.07	0.8	■ 165	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.06	0.6	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 220	0.07	0.8	■ 170	0.06	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.06	0.6	–	–	–
	T9315	0.2	◪ 390	0.05	0.8	–	–	–	◪ 370	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	◪ 305	0.07	0.8	■ 180	0.06	0.8	◪ 285	0.07	0.8	–	–	–	◪ 65	0.06	0.6	–	–	–
	T9335	0.2	◪ 200	0.10	0.8	■ 120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.07	0.6	–	–	–
	TT010	0.2	◪ 345	0.05	0.5	◪ 205	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SELP(RL) INT

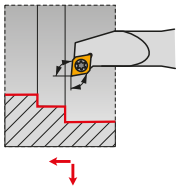
P M K N S H

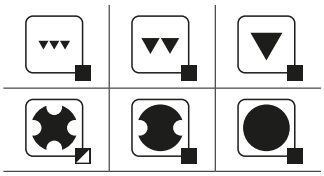
PRAMET

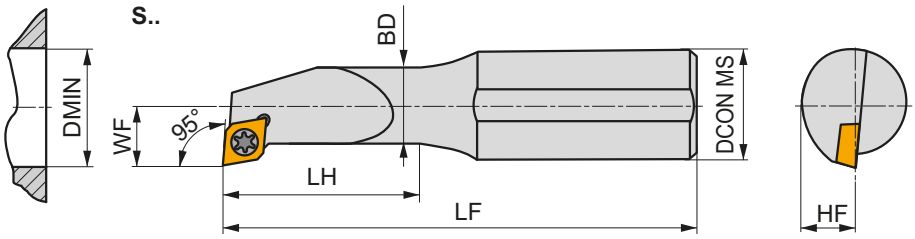
S

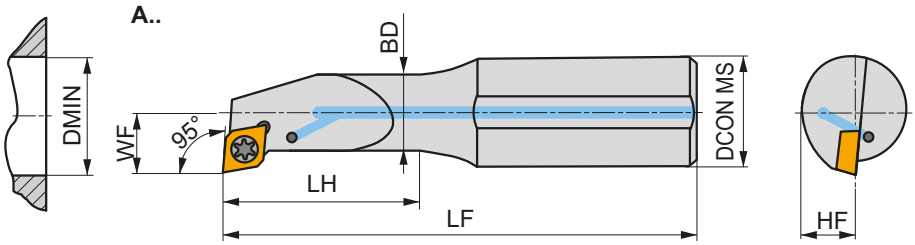
Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами EP..

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









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

GI212	EP.. 0502..

		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

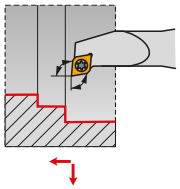
P M K N S H

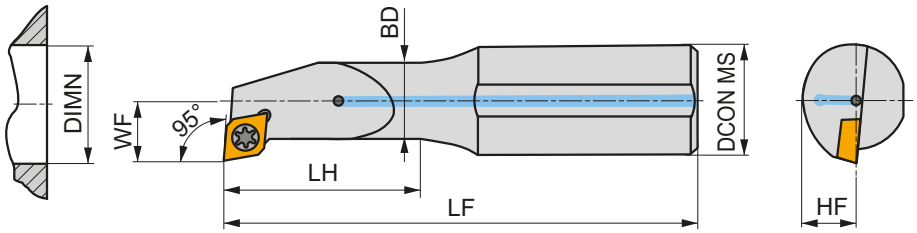
PRAMET

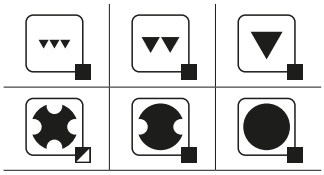
S

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

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







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

GI212	EP.. 0502..

		Nm			
SE22	28588	0.8	M 2.2	5.6	MA2-8304

SEUP(RL) INT

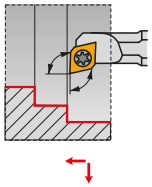
P M K N S H

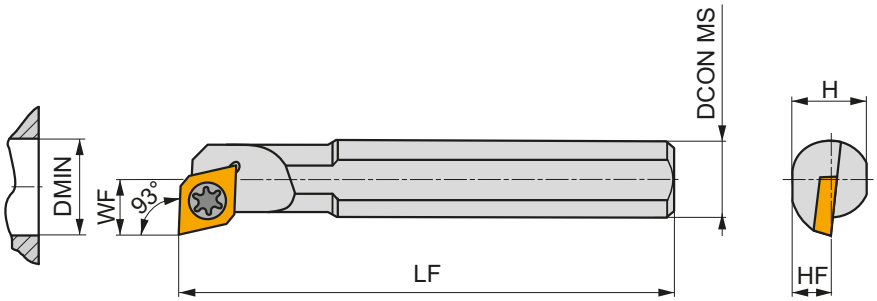
PRAMET

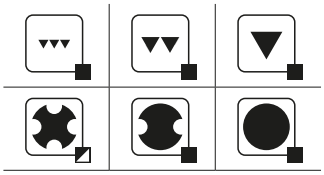
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	S06H-SEUPR 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21
L	S06H-SEUPL 05	6	8.3	5	5.4	2.7	100	-7	0	0.03	GI212	SE21

GI212	EP.. 0502..

SE21	28992	0.8 Nm	M 2.2	4.2	MA2-8304

SEXP(RL) INT

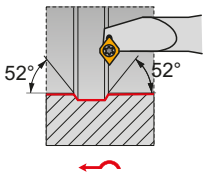
P M K N S H

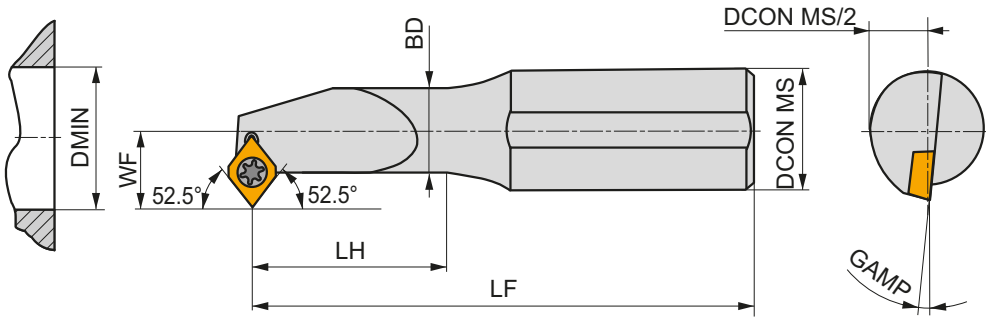
PRAMET

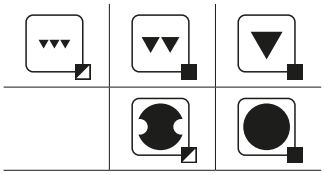
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	BD (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	GAMP (°)	kg		
R	S0608H-SEXPR 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPR 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.06	GI212	SE22
	S1012K-SEXPR 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPR 05	16	16	12	9	150	40	-2	0.21	GI212	SE22
L	S0608H-SEXPL 05	8	9.5	6	5.5	100	20	-7	0.04	GI212	SE21
	S0810J-SEXPL 05	10	11	8	6	110	26	-5	0.07	GI212	SE22
	S1012K-SEXPL 05	12	13	10	7	125	32	-5	0.11	GI212	SE22
	S1216M-SEXPL 05	16	16	12	9	150	40	-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

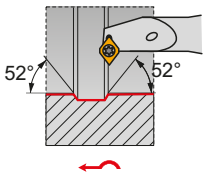
P M K N S H

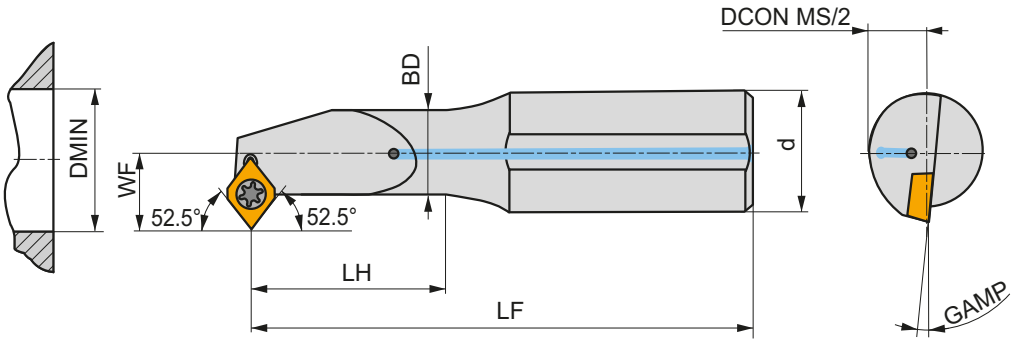
PRAMET

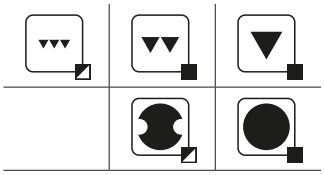
S

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

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







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

GI212	EP.. 0502..

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

RC

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

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

RCGT

118

RCMT

118

RCMW

120

RCMX

121

КЕРАМИКА

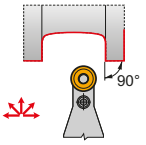
RCGX CER

123

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)	
Пластина	**Державка**
RCMT **12**04MOE-RM3	SRDCN 3225 P **12**-M

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

PRDCN EXT



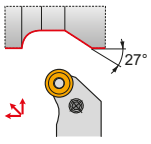
RC..
20 25 32

40×40
50×50

124

118 – 123

PRSC(RL) EXT



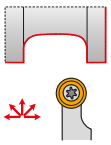
RC..
16 25

40×40

125

118 – 123

SRDC(RL) EXT



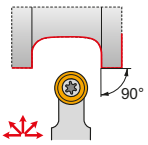
RC..
08

20×20
32×25

126

118 – 123

SRDCN EXT



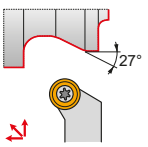
RC..
06 08 10 12 16

12×12
32×25

127

118 – 123

SRSC(RL) EXT



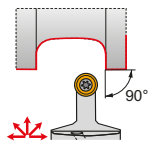
RC..
06 08 10 12 16

12×12
32×25

128

118 – 123

C.-SRDCN EXT NEW



RC..
10 12

C4
C5

130

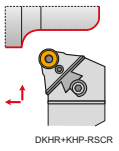
118 – 123

RC

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

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

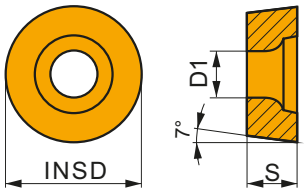
KHP-RSCR/L + DKH(RL)

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

RCGT

PRAMET

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



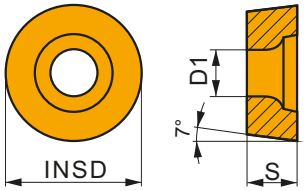
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
RCGT 0803MOF-AL	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	285	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	420	1.20	1.0	–	–	–	–	–	–
RCGT 1003MOF-AL	**HF7**	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	255	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■	390	1.50	1.0	–	–	–	–	–	–

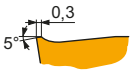
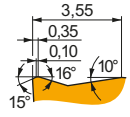
RCMT

PRAMET

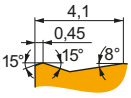
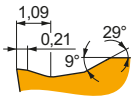
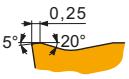
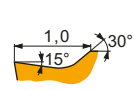
	INSD (мм)	D1 (мм)	S (мм)
0602	6.0	2.80	2.38
0803	8.0	3.40	3.18
10T3	10.0	4.40	3.97
1204	12.0	4.40	4.76
1606	16.0	5.50	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	8.60	7.94



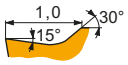
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMT 1606MOS-37	**T9315**	–	■	165	0.60	3.0	–	–	–	◪	155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■	145	0.60	3.0	–	–	–	◪	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMT 2006MOS-371	**T9315**	–	■	145	0.80	3.0	–	–	–	◪	135	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■	125	0.80	3.0	–	–	–	◪	115	0.80	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
RCMT 0602MOE-FM	**T7325**	–	◪ 215	0.45	1.2	■ 165	0.41	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 190	0.45	1.2	■ 110	0.41	1.2	◪ 180	0.45	1.2	◪ 570	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 200	0.45	1.2	■ 110	0.41	1.2	◪ 165	0.45	1.2	◪ 555	0.54	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 260	0.45	1.2	–	–	–	◪ 245	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 235	0.45	1.2	■ 140	0.41	1.2	◪ 220	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 0803MOE-FM	**T7325**	–	◪ 190	0.60	1.6	■ 145	0.54	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 170	0.60	1.6	■ 100	0.54	1.6	◪ 160	0.60	1.6	◪ 510	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 175	0.60	1.6	■ 95	0.54	1.6	◪ 140	0.60	1.6	◪ 480	0.72	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 225	0.60	1.6	–	–	–	◪ 210	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 200	0.60	1.6	■ 120	0.54	1.6	◪ 190	0.60	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3MOE-FM	**T7325**	–	◪ 185	0.65	1.7	■ 140	0.59	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 165	0.65	1.7	■ 95	0.59	1.7	◪ 155	0.65	1.7	◪ 495	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 170	0.65	1.7	■ 90	0.59	1.7	◪ 135	0.65	1.7	◪ 465	0.78	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 220	0.65	1.7	–	–	–	◪ 205	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 195	0.65	1.7	■ 115	0.59	1.7	◪ 185	0.65	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204MOE-FM	**T7325**	–	◪ 175	0.70	1.8	■ 135	0.63	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 160	0.70	1.8	■ 95	0.63	1.8	◪ 150	0.70	1.8	◪ 480	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 155	0.70	1.8	■ 85	0.63	1.8	◪ 130	0.70	1.8	◪ 435	0.84	1.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 205	0.70	1.8	–	–	–	◪ 190	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 190	0.70	1.8	■ 110	0.63	1.8	◪ 180	0.70	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMT 0803MOE-RM3	**T7325**	–	◪ 185	0.50	1.3	◪ 140	0.45	1.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 225	0.50	1.3	–	–	–	◪ 210	0.50	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
RCMT 1204MOE-RM3	**H07**	–	–	–	–	◪ 65	0.54	1.8	■ 105	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 165	0.60	1.8	◪ 125	0.54	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 150	0.60	1.8	◪ 90	0.54	1.8	■ 140	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	–	■ 150	0.60	1.8	◪ 80	0.54	1.8	◪ 125	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	–	■ 205	0.60	1.8	–	–	–	◪ 190	0.60	1.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
RCMT 1606MOE-RM3	**T7325**	–	◪ 160	0.65	2.0	◪ 120	0.59	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 145	0.65	2.0	◪ 85	0.59	2.0	■ 135	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	–	■ 145	0.65	2.0	◪ 80	0.59	2.0	◪ 120	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	–	■ 195	0.65	2.0	–	–	–	◪ 185	0.65	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
RCMT 2507MOE-RM3	**H07**	–	–	–	–	◪ 60	0.54	3.0	■ 95	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
RCMT 0602MOE-UR	**T6310**	–	■ 170	0.40	1.2	◪ 120	0.36	1.2	■ 135	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 190	0.40	1.2	◪ 145	0.36	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 170	0.40	1.2	◪ 100	0.36	1.2	■ 160	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 180	0.40	1.2	◪ 95	0.36	1.2	◪ 145	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 240	0.40	1.2	–	–	–	◪ 225	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 215	0.40	1.2	◪ 125	0.36	1.2	◪ 200	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

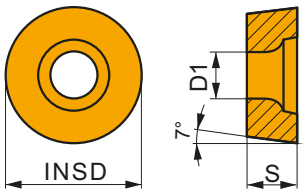
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
	Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
RCMT 0803M0E-UR	**T6310**	–	■ 160	0.45	1.6	◪ 115	0.41	1.6	■ 125	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 180	0.45	1.6	◪ 140	0.41	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 160	0.45	1.6	◪ 95	0.41	1.6	■ 150	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 170	0.45	1.6	◪ 90	0.41	1.6	◪ 135	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 220	0.45	1.6	–	–	–	◪ 205	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 200	0.45	1.6	◪ 120	0.41	1.6	◪ 190	0.45	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 10T3M0E-UR	**T6310**	–	■ 160	0.50	1.4	◪ 115	0.45	1.4	■ 125	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 175	0.50	1.4	◪ 135	0.45	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 160	0.50	1.4	◪ 95	0.45	1.4	■ 150	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 165	0.50	1.4	◪ 90	0.45	1.4	◪ 135	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 215	0.50	1.4	–	–	–	◪ 200	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 190	0.50	1.4	◪ 110	0.45	1.4	◪ 180	0.50	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMT 1204M0E-UR	**T6310**	–	■ 150	0.55	1.8	◪ 105	0.50	1.8	■ 120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	–	◪ 165	0.55	1.8	◪ 125	0.50	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	–	■ 150	0.55	1.8	◪ 90	0.50	1.8	■ 140	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	–	■ 145	0.55	1.8	◪ 80	0.50	1.8	◪ 120	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	■ 200	0.55	1.8	–	–	–	◪ 190	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	■ 180	0.55	1.8	◪ 105	0.50	1.8	◪ 170	0.55	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

RCMW

PRAMET

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



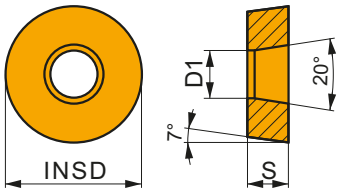
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
	Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
RCMW 0602M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	■ 280	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	■ 250	0.25	0.6	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
RCMW 0803M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	■ 230	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
RCMW 10T3M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	■ 225	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	■ 200	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
RCMW 1204M0	**T5305**	–	–	–	–	–	–	–	■ 205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	–	–	–	–	–	–	–	■ 190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0

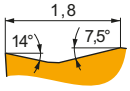
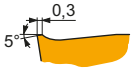
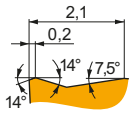
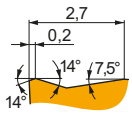
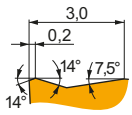
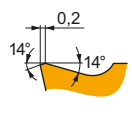
RCMX

PRAMET

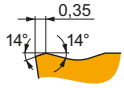
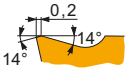
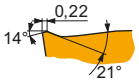
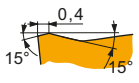
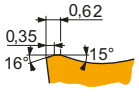
	INSD (мм)	D1 (мм)	S (мм)
1003	10.0	3.60	3.18
1204	12.0	4.20	4.76
1606	16.0	5.20	6.35
2006	20.0	6.50	6.35
2507	25.0	7.20	7.94
3209	32.0	9.50	9.53



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 1003M0S-31	**T9325**	–	165	0.50	2.0	95	0.45	2.0	155	0.50	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	140	0.50	2.0	80	0.45	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 1606M0S-37	**T9315**	–	165	0.60	3.0	–	–	–	155	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	145	0.60	3.0	–	–	–	135	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 1204M0S-321	**T9315**	–	130	1.00	3.0	–	–	–	120	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	120	1.00	3.0	–	–	–	110	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	105	1.00	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 1606M0S-331	**T9315**	–	120	1.20	3.5	–	–	–	110	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	105	1.20	3.5	–	–	–	95	1.20	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 2006M0S-341	**6640**	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 2507M0S-351	**6640**	–	60	1.00	3.5	–	–	–	55	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

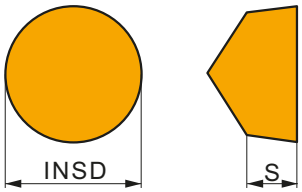
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HFC S																	
			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																	
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 2006M0-RF1	**T5305**	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	105	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	100	0.80	3.5	–	–	–	95	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	90	0.80	3.5	–	–	–	85	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	110	0.80	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RF1	**T8345**	–	45	1.00	3.5	–	–	–	40	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	65	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC S																	
			Геометрия для чистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 2006M0-RM1	**T9310**	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	125	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 2507M0-RM1	**T9310**	–	95	1.00	3.5	–	–	–	90	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	90	1.00	3.5	–	–	–	85	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	80	1.00	3.5	–	–	–	75	1.00	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	80	0.60	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC S																	
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 2507M0-RM2	**T9310**	–	90	1.10	3.5	–	–	–	85	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	85	1.10	3.5	–	–	–	80	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	75	1.10	3.5	–	–	–	70	1.10	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCMX 3209M0-RM2	**T5315**	–	95	1.00	4.5	–	–	–	90	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	–	90	1.00	4.5	–	–	–	85	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	–	85	1.00	4.5	–	–	–	80	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	–	75	1.00	4.5	–	–	–	70	1.00	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC P																	
			Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
RCMX 3209M0-RR2	**T9315**	–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	10	0.15	1.0
	T9316	–	60	1.40	4.5	–	–	–	55	1.40	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

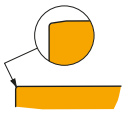
RCGX CER

PRAMET

	INSD (мм)	S (мм)
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.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC		K															
			Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																	
RCGX 060600 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	◪	365	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 090700 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	◪	410	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RCGX 120700 K15015	TC100	–	–	–	–	–	–	–	◪	405	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PRDCN EXT

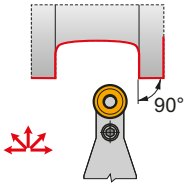
P M K N S H

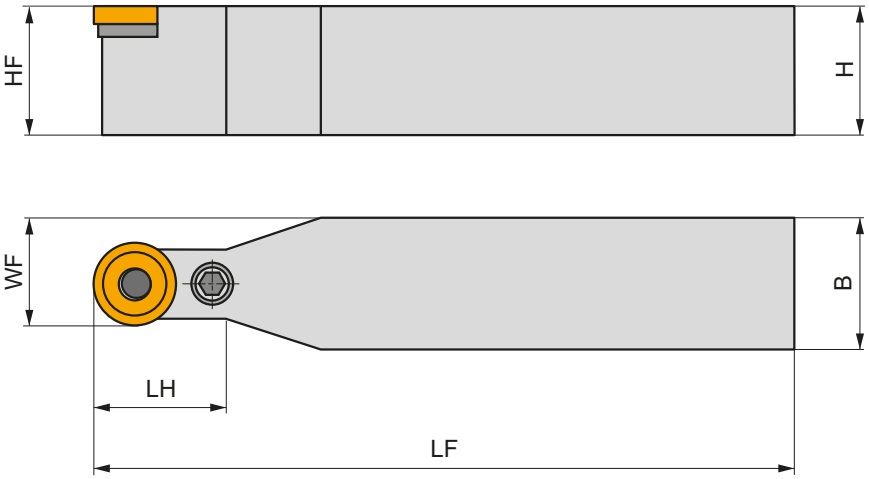
PRAMET

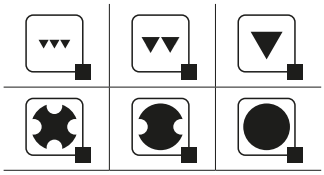
P

Державка для наружного точения с пластинами RC..

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







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

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

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

PRSC(RL) EXT

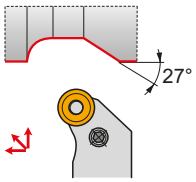
P M K N S H

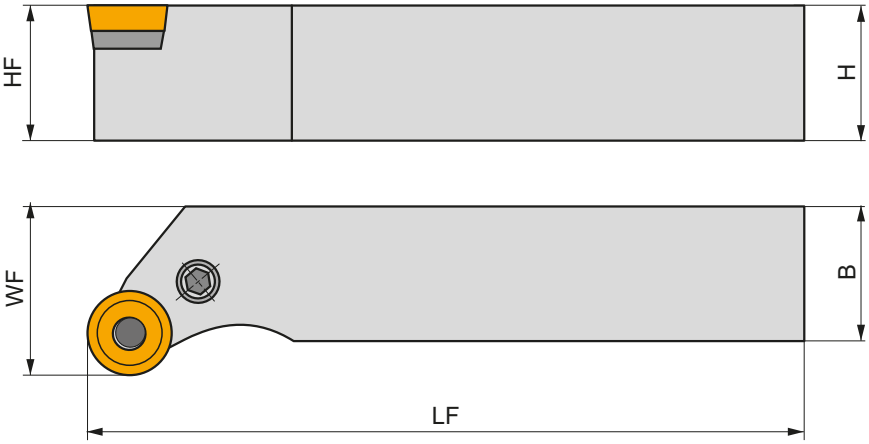
PRAMET

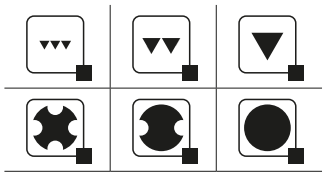
P

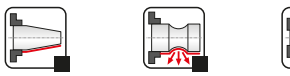
Державка для наружного точения с пластинами RC..

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









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

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

				Nm					
PRP70	RCU 160300	PU 07	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

SRDC(RL) EXT

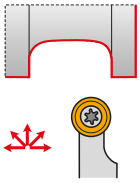
P M K N S H

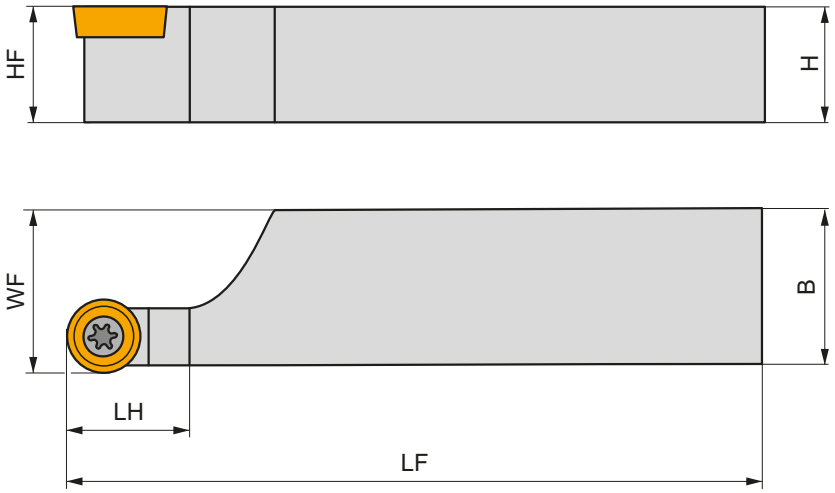
PRAMET

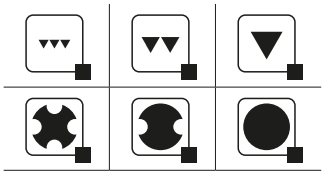
S

Державка для наружного точения с пластинами RC..

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







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

GI051	RC.. 0803M0

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

SRDCN EXT

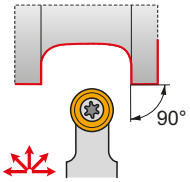
P M K N S H

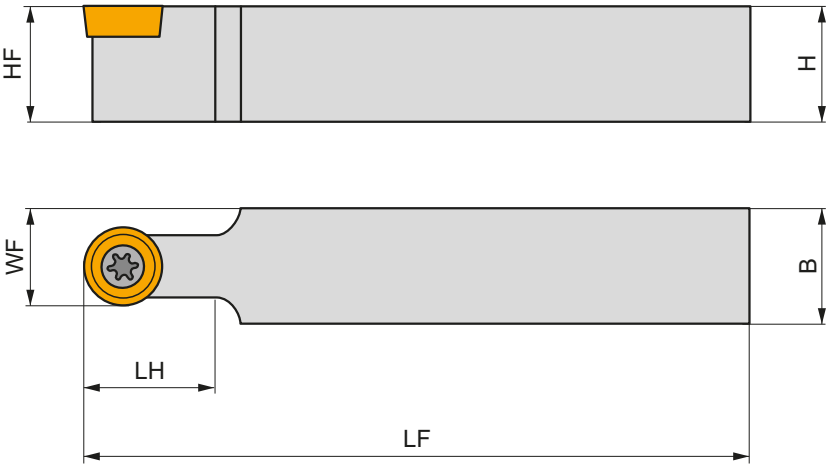
PRAMET

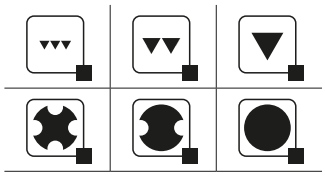
S

Державка для наружного точения с пластинами RC..

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







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	SRDCN 1212 F 06	12	12	12	9	80	12	0	0	0.10	GI054	S01
	SRDCN 1616 H 06	16	16	16	11	100	12	0	0	0.20	GI054	S01
	SRDCN 2020 K 08	20	20	20	14	125	20	0	0	0.38	GI051	S03
	SRDCN 2020 K 1003-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI064	SR10
	SRDCN 2020 K 10-M-A	20	20	20	15	125	25	0	0	0.40	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 10-M-A	25	25	25	17.5	150	25	0	0	0.68	GI013	SR10
	SRDCN 2525 M 12-M-A	25	25	25	18.5	150	30	0	0	0.68	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 10-M	32	25	32	17.5	170	25	0	0	0.90	GI013	SR10
	SRDCN 3225 P 12-M	32	25	32	18.5	170	30	0	0	0.90	GI014	SR12
	SRDCN 3225 P 16-M	32	25	32	20.5	170	32	0	0	1.00	GI161	SR16

GI013	RC.. 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

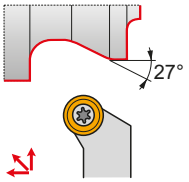
P M K N S H

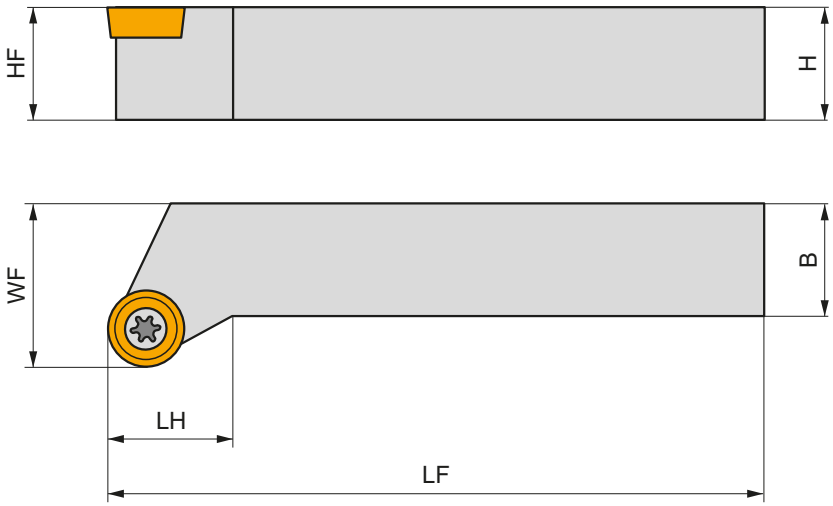
PRAMET

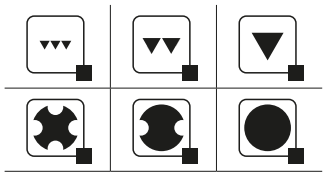
S

Державка для наружного точения с пластинами RC..

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







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

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

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

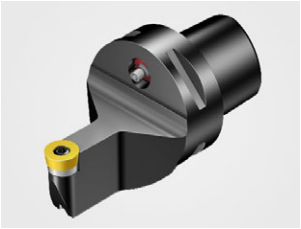
NEW

C.-SRDCN EXT

P M K N S H

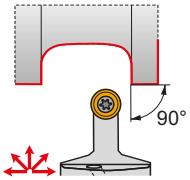
PRAMET

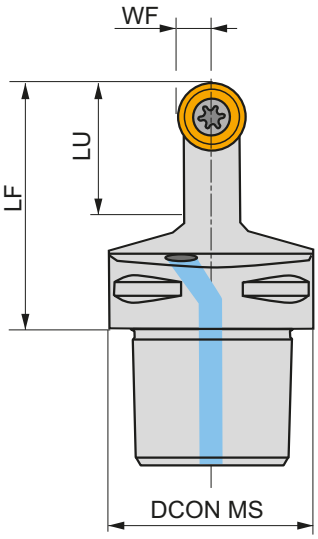
S

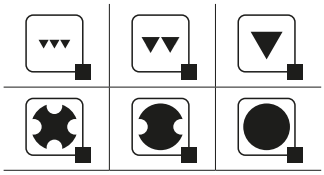


Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RC..

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	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)

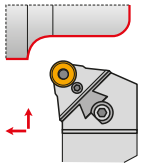
P M K

PRAMET

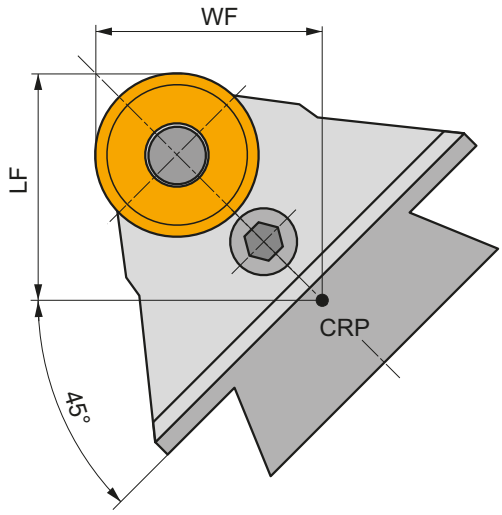
P

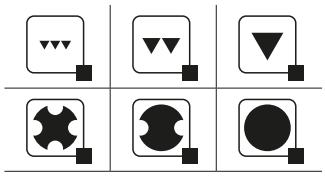
Сменная головка для наружного точения с пластинами RC..

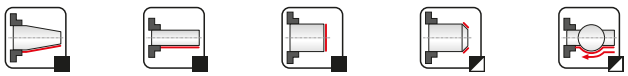
Сменная головка с креплением позитивных пластин RC.. 20, 25, 32 рычагом и правосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



DKHR+KHP-RSCR







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

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

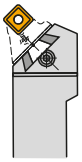
				Nm					
PRP32	RCU 320600	PU 10	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PRP80	RCU 250600	PU 08	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PRP90	RCU 200400	PU 09	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

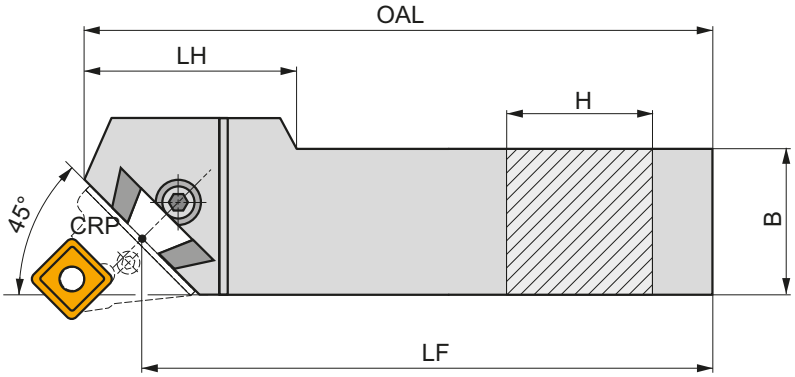
DKH(RL)

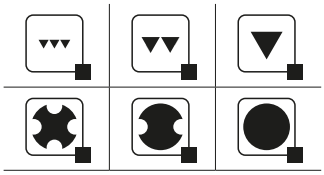
PRAMET

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.







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SC

09/ 12/ 25/ 38

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SCGT

134

SCMT

135

SCMW

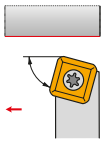
138

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

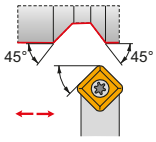
Пластина	Державка
SCMT **12**0408E-RM	SSDCN 2020 K **12**-**M**-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

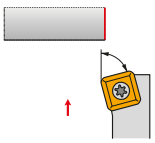
SSBC(RL) EXT

75°	SC..
	09 12 25 38
12×12 60×60	
139	134 – 138

SSDCN EXT

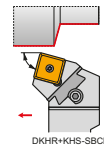
45°	SC..
	09 12
12×12 25×25	
140	134 – 138

SSKC(RL) EXT

75°	SC..
	09 12
12×12 25×25	
141	134 – 138

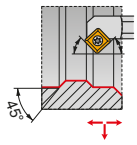
ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

KHS-SBCR + DKH(RL)

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

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

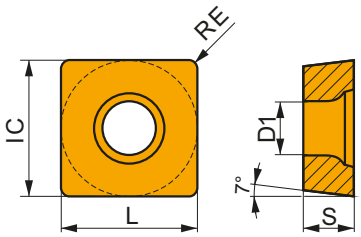
SSSC(RL) INT

45°	SC..
	09
25 32	
144	134 – 138

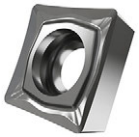
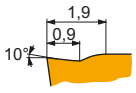
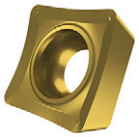
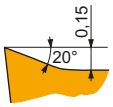
SCGT

PRAMET

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



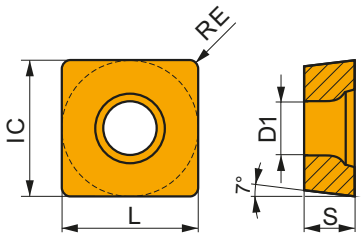
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			F																	
Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
SCGT 120408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 465	0.48	2.0	–	–	–	–	–	–
																				
			U		E															
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
SCGT 09T308E-NF1	**H07**	0.8	–	–	–	◪ 100	0.13	1.2	–	–	–	◪ 510	0.17	1.2	■ 50	0.13	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	■ 200	0.14	1.2	■ 140	0.13	1.2	–	–	–	◪ 600	0.17	1.2	■ 60	0.13	1.0	◪ 40	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 225	0.14	1.2	■ 175	0.13	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.13	1.0	–	–	–
SCGT 120408E-NF1	**H07**	0.8	–	–	–	◪ 90	0.16	1.4	–	–	–	◪ 455	0.22	1.4	■ 45	0.16	1.1	–	–	–
	T6310	0.8	■ 180	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	–	–	–	◪ 540	0.22	1.4	■ 50	0.16	1.1	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 205	0.18	1.4	■ 155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.16	1.1	–	–	–
																				
			E																	
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																				
SCGT 09T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 95	0.09	1.0	◪ 155	0.10	1.0	■ 495	0.12	1.0	■ 50	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	◪ 185	0.10	1.0	■ 130	0.09	1.0	◪ 145	0.10	1.0	■ 555	0.12	1.0	■ 55	0.07	0.8	◪ 35	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 200	0.10	1.0	■ 120	0.09	1.0	◪ 190	0.10	1.0	■ 600	0.12	1.0	◪ 50	0.07	0.8	◪ 40	0.15	1.0
SCGT 09T308E-SF3	**T6310**	0.8	◪ 210	0.12	1.0	■ 150	0.12	1.0	◪ 165	0.12	1.0	■ 630	0.14	1.0	■ 60	0.11	0.8	◪ 40	0.15	1.0
	T8315	0.8	◪ 220	0.12	1.0	■ 130	0.12	1.0	◪ 205	0.12	1.0	■ 660	0.14	1.0	◪ 55	0.11	0.8	◪ 40	0.15	1.0

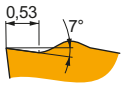
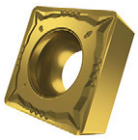
SCMT

PRAMET

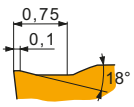
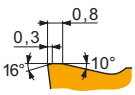
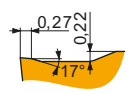
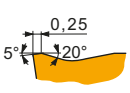
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
09T3	9.525	4.40	9.53	3.97
1204	12.700	5.50	12.70	4.76
2509	25.400	8.70	25.40	9.53
3809	38.100	8.70	38.10	9.53



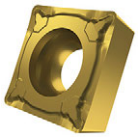
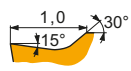
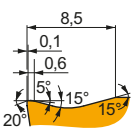
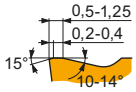
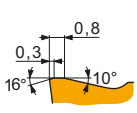
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			U		E															
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
SCMT 09T304E-FF2	**T8430**	0.4	■ 210	0.12	1.2	–	–	–	◪ 175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 260	0.12	1.2	–	–	–	◪ 245	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FF2	**T8330**	0.8	■ 185	0.17	1.2	–	–	–	■ 175	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 220	0.17	1.2	–	–	–	◪ 180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 265	0.17	1.2	–	–	–	◪ 250	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			1		E															
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
SCMT 09T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 205	0.15	1.2	■ 155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 200	0.15	1.2	■ 155	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 190	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	◪ 180	0.15	1.2	◪ 570	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 180	0.15	1.2	■ 105	0.14	1.2	◪ 170	0.15	1.2	◪ 540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 210	0.15	1.2	■ 115	0.14	1.2	◪ 175	0.15	1.2	◪ 585	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 290	0.15	1.2	–	–	–	◪ 275	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 260	0.15	1.2	■ 155	0.15	1.2	◪ 245	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 225	0.20	1.2	■ 175	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 215	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.20	1.2	■ 120	0.18	1.2	◪ 190	0.20	1.2	◪ 615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 225	0.20	1.2	■ 120	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 615	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 305	0.20	1.2	–	–	–	◪ 285	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 275	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	◪ 260	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.15	1.6	■ 150	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 185	0.15	1.6	■ 110	0.14	1.6	◪ 175	0.15	1.6	◪ 555	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.6	■ 100	0.14	1.6	◪ 160	0.15	1.6	◪ 510	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.15	1.6	■ 110	0.14	1.6	◪ 170	0.15	1.6	◪ 570	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 280	0.15	1.6	–	–	–	◪ 265	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 250	0.15	1.6	■ 150	0.15	1.6	◪ 235	0.15	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.20	1.6	■ 165	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 210	0.20	1.6	■ 160	0.18	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 200	0.20	1.6	■ 120	0.18	1.6	◪ 190	0.20	1.6	◪ 600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 190	0.20	1.6	■ 110	0.18	1.6	◪ 180	0.20	1.6	◪ 570	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 220	0.20	1.6	■ 120	0.18	1.6	◪ 180	0.20	1.6	◪ 600	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 300	0.20	1.6	–	–	–	◪ 285	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 265	0.20	1.6	■ 155	0.18	1.6	◪ 250	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-FM	**T7325**	1.2	◪ 210	0.27	1.6	■ 160	0.24	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 185	0.27	1.6	■ 110	0.24	1.6	◪ 175	0.27	1.6	◪ 555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 200	0.27	1.6	■ 110	0.24	1.6	◪ 165	0.27	1.6	◪ 555	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 275	0.27	1.6	–	–	–	◪ 260	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 245	0.27	1.6	■ 145	0.24	1.6	◪ 230	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
SCMT 09T304E-FM2	**T7325**	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	220	0.12	1.0	120	0.11	1.0	180	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.12	1.0	155	0.11	1.0	250	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 09T308E-FM2	**T8330**	0.8	190	0.17	1.0	110	0.15	1.0	180	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.17	1.0	120	0.15	1.0	185	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.17	1.0	–	–	–	285	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	235	0.17	1.0	140	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
SCMT 09T308E-RF	**T5315**	0.8	255	0.20	1.5	–	–	–	240	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T7335	0.8	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120408E-RF	**T5315**	0.8	240	0.22	2.2	–	–	–	225	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
SCMT 09T308E-RM	**T5315**	0.8	275	0.30	2.0	–	–	–	260	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	190	0.30	2.0	145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.30	2.0	105	0.27	2.0	165	0.30	2.0	–	–	–	40	0.24	1.6	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.0	105	0.27	2.0	155	0.30	2.0	–	–	–	40	0.24	1.6	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.30	2.0	–	–	–	240	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	230	0.30	2.0	135	0.27	2.0	215	0.30	2.0	–	–	–	50	0.24	1.6	–	–	–
SCMT 120408E-RM	**T5305**	0.8	305	0.30	2.3	–	–	–	285	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T5315	0.8	275	0.30	2.3	–	–	–	260	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T7335	0.8	185	0.30	2.3	140	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	60	0.24	1.8	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.30	2.3	105	0.27	2.3	165	0.30	2.3	–	–	–	40	0.24	1.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.30	2.3	105	0.27	2.3	155	0.30	2.3	–	–	–	40	0.24	1.8	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	250	0.30	2.3	–	–	–	235	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	225	0.30	2.3	135	0.27	2.3	210	0.30	2.3	–	–	–	50	0.24	1.8	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
SCMT 120408E-RM3	**T6310**	0.8	155	0.27	2.3	110	0.27	2.3	125	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.27	2.3	90	0.27	2.3	145	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.27	2.3	90	0.27	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.27	2.3	–	–	–	210	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.27	2.3	120	0.27	2.3	190	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.27	2.3	105	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SCMT 120412E-RM3	**T7325**	1.2	175	0.30	2.3	135	0.27	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	2.3	120	0.27	2.3	190	0.30	2.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–

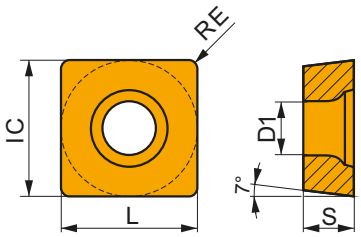
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P						M						K						N						S						H					
				vc	f	ap				vc	f	ap				vc	f	ap				vc	f	ap				vc	f	ap				vc	f	ap		
		(мм)		(м/мин)	(мм/об)	(мм)				(м/мин)	(мм/об)	(мм)				(м/мин)	(мм/об)	(мм)				(м/мин)	(мм/об)	(мм)				(м/мин)	(мм/об)	(мм)				(м/мин)	(мм/об)	(мм)		
																																						
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																																			
SCMT 09T304E-UR	**T7325**	0.4	◪	175	0.15	1.2	◪	135	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.15	1.2	◪	90	0.14	1.2	■	145	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.15	1.2	◪	95	0.14	1.2	◪	145	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	250	0.15	1.2		–	–	–	◪	235	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	225	0.15	1.2	◪	135	0.15	1.2	◪	210	0.15	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 09T308E-UR	**T5315**	0.8	◪	280	0.20	1.2		–	–	–	■	265	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.8	◪	195	0.20	1.2	◪	150	0.18	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.20	1.2	◪	100	0.18	1.2	■	160	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	190	0.20	1.2	◪	105	0.18	1.2	◪	155	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	260	0.20	1.2		–	–	–	◪	245	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	235	0.20	1.2	◪	140	0.18	1.2	◪	220	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	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		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.8	◪	185	0.20	1.6	◪	140	0.18	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.8	■	165	0.20	1.6	◪	95	0.18	1.6	■	155	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.20	1.6	◪	100	0.18	1.6	◪	150	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	260	0.20	1.6		–	–	–	◪	245	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	230	0.20	1.6	◪	135	0.18	1.6	◪	215	0.20	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 120412E-UR	**T8330**	1.2	■	160	0.27	1.6	◪	95	0.24	1.6	■	150	0.27	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	1.2	■	175	0.27	1.6	◪	95	0.24	1.6	◪	140	0.27	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.2	■	215	0.27	1.6	◪	125	0.24	1.6	◪	200	0.27	1.6		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																																						
			Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																																			
SCMT 380932E-DR4	**T9335**	3.2	■	50	1.33	16.0	◪	30	1.20	16.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																																						
			Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																																			
SCMT 250924E-OR	**T9226**	2.4	■	80	1.00	10.0	■	45	0.90	10.0	◪	75	1.00	10.0		–	–	–	◪	15	0.70	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	2.4	■	90	1.00	10.0	■	50	0.90	10.0	◪	85	1.00	10.0		–	–	–	◪	20	0.70	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	2.4	■	70	1.00	10.0	■	40	0.90	10.0		–	–	–		–	–	–	◪	15	0.70	8.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 380932E-OR	**6635**	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0		–	–	–		–	–	–	◪	15	1.08	9.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9226	3.2	■	65	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0	◪	60	1.20	18.0		–	–	–	◪	10	1.08	9.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	3.2	■	85	1.20	18.0		–	–	–	◪	80	1.20	18.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	3.2	■	80	1.20	18.0	■	45	1.08	18.0	◪	75	1.20	18.0		–	–	–	◪	15	1.08	9.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	3.2	■	60	1.20	18.0	■	35	1.08	18.0		–	–	–		–	–	–	◪	10	1.08	9.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
																																						
			Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																																			
SCMT 250924E-SR	**T9325**	2.4	■	70	1.00	14.0	■	40	0.90	14.0	◪	65	1.00	14.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	2.4	■	60	1.00	14.0	■	35	0.90	14.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
SCMT 380932E-SR	**T9335**	3.2	■	50	1.30	20.0	■	30	1.30	20.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–

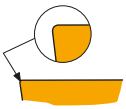
SCMW

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
SCMW 09T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■	240	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■	205	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
SCMW 09T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■	220	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■	190	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
SCMW 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■	205	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■	185	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	◪	35	0.15	1.0

SSBC(RL) EXT

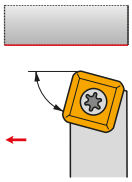
P M K N S H

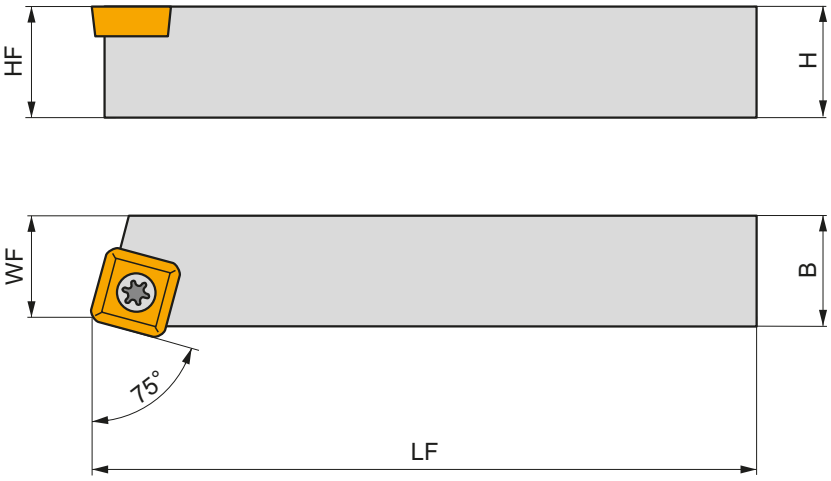
PRAMET

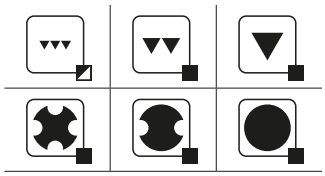
S

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

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







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	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	0.47	GI015	SS20
	SSBCL 4040 S 25	40	40	40	35	250	0	0	3.01	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 25	50	50	50	43	300	0	0	5.65	GI131	SS25
	SSBCL 5050 T 38-A	50	50	50	43	300	0	0	5.78	GI164	SS38A
	SSBCL 6060 V 38-A	60	60	60	53	400	0	0	11.16	GI164	SS38A

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

		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

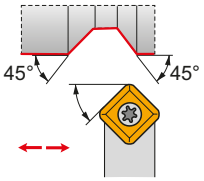
P M K N S H

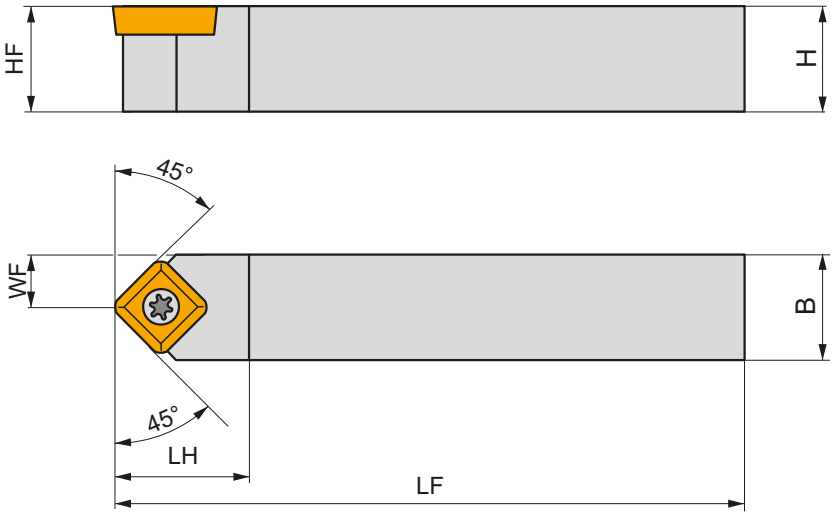
PRAMET

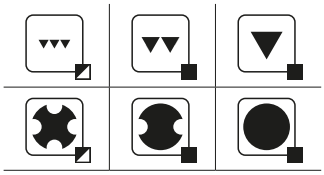
S

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

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







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

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

		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

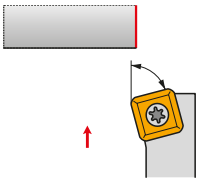
P M K N S H

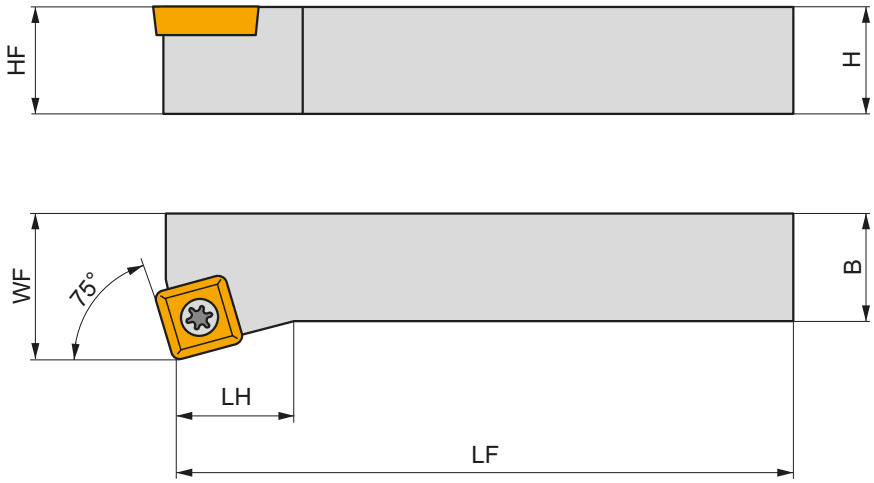
PRAMET

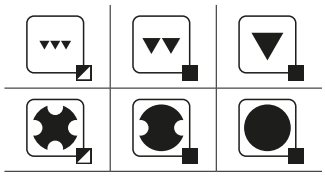
S

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

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







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

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

		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

KHS-SBC(RL)

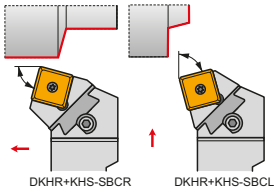
P M K

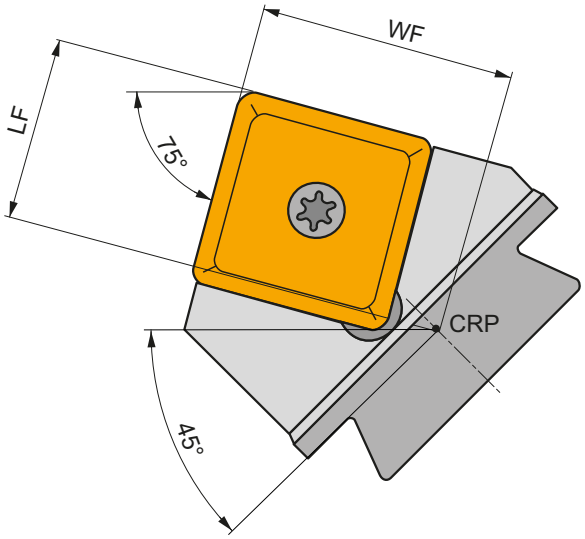
PRAMET

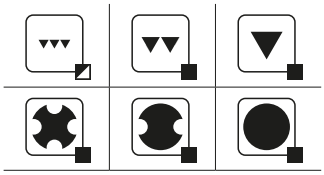
S

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

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







	Обозначение	WF (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	KHS-SBCR 25	47	36	0	0	1.50	GI131	SS26
	KHS-SBCR 38-A	47	36	0	0	1.50	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..

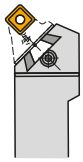
		Nm						
SS26	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 250620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5
SS38	US 8025-T30P	13.0	M 8	24.2	SSN 380620	MS 8020	SDR T30P	HXK 5

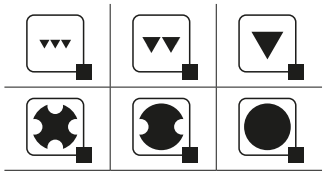
DKH(RL)

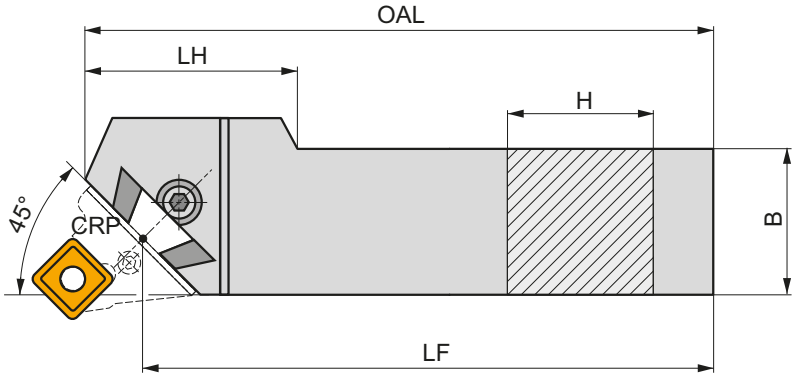
PRAMET

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.







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

SSSC(RL) INT

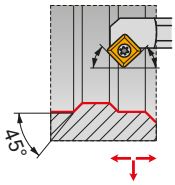
P M K N S H

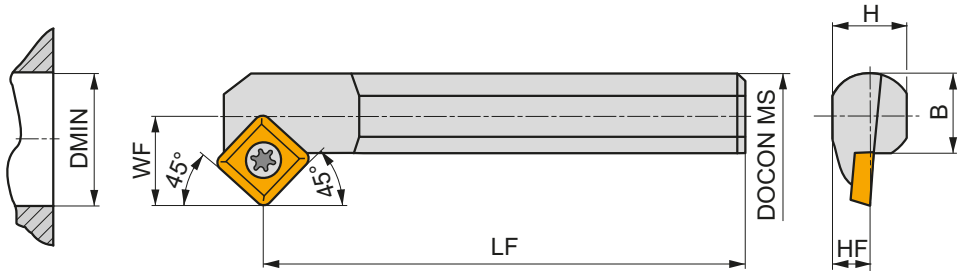
PRAMET

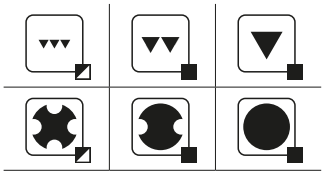
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	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	1.15	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	1.11	GI053	S04

GI053	SC.. 09T3..

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

SP

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SPMR

146

SPUN

146

КЕРАМИКА

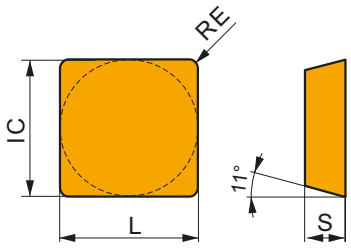
SPGN CER

147

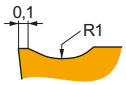
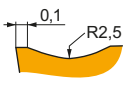
SPMR

PRAMET

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



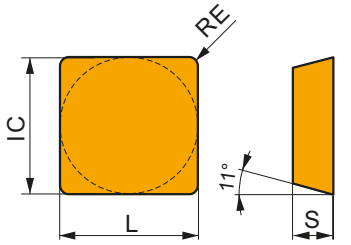
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки с ударом и без удара.																	
SPMR 090304E-46	**T9325**	0.4	215	0.15	1.0	125	0.15	1.0	200	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 090308E-46	**T9325**	0.8	255	0.15	1.0	150	0.15	1.0	240	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																	
SPMR 120304E-48	**T9325**	0.4	170	0.22	2.2	100	0.22	2.2	160	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.22	2.2	85	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120308E-48	**6640**	0.8	160	0.22	2.2	95	0.22	2.2	150	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.22	2.2	120	0.22	2.2	190	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.22	2.2	105	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPMR 120312E-48	**T9325**	1.2	215	0.22	2.2	125	0.22	2.2	200	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

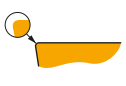
SPUN

PRAMET

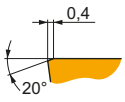
	IC (мм)	L (мм)	M (мм)	S (мм)
1203	12.700	12.70	2	3.18
1504	15.875	15.88	3	4.76
1904	19.050	19.05	3	4.76
2506	25.400	25.40	4	6.35



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
SPUN 120308	**6640**	0.8	180	0.15	4.0	–	–	–	170	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 120312	**6640**	1.2	190	0.15	4.0	–	–	–	180	0.15	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 150408	**6640**	0.8	155	0.20	5.0	–	–	–	145	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

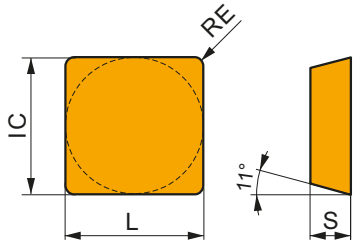
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
SPUN 150412	6640	1.2	■	165	0.20	5.0	–	–	–	◪	155	0.20	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190408	6640	0.8	■	150	0.20	6.0	–	–	–	◪	140	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190412	6640	1.2	■	160	0.20	6.0	–	–	–	◪	150	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SPUN 190416	6640	1.6	■	165	0.20	6.0	–	–	–	◪	155	0.20	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
SPUN 250620S	6640	2.0	■	80	0.40	12.0	–	–	–	◪	75	0.40	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

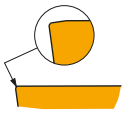
SPGN CER

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																				
SPGN 120308 T01020	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	◪	530	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TC

06/ 09/ 11/16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TCGT

149

TCMT

150

TCMW

154

КНБ (CBN)

TCGW CBN

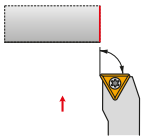
154

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

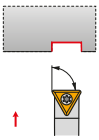
Пластина	Державка
TCMT **11**0204E-FF2	STFCR 1616 H **11**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

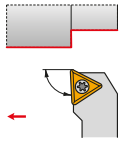
STFC(RL) EXT

90°	TC..
	11 16
16×16 25×25	
155	149 – 154

STFC(RL)-A EXT

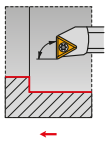
90°	TC..
	11
20×20	
156	149 – 154

STJC(RL) EXT

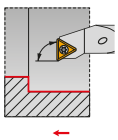
93°	TC..
	11 16
16×16 25×25	
157	149 – 154

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

STFC(RL) INT

90°	TC..
	06 09 11 16
8,5 40	
158	149 – 154

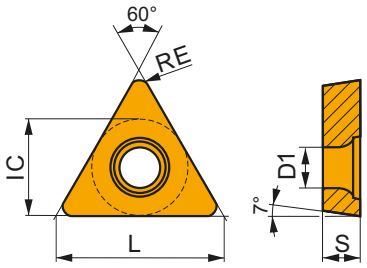
STFC(RL)-E INT

90°	TC..
	06 09 11
8,5 20	
160	149 – 154

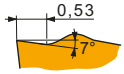
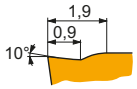
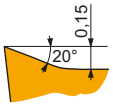
TCGT

PRAMET

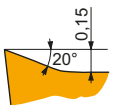
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.00	2.58
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97
16T3-SF3	9.525	4.40	16.50	4.22



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
TCGT 090202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 555	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 090204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 300	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
TCGT 110202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110204F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 420	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 110208F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 270	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 285	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 405	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
TCGT 16T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
TCGT 06T102E-FF2	**T8330**	0.2	■ 175	0.05	0.8	–	–	–	■ 165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 235	0.05	0.8	–	–	–	◪ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCGT 090202E-FF2	**TT010**	0.2	■ 295	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
TCGT 110204E-NF1	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	–	–	–	◪ 415	0.12	0.8	■ 40	0.08	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	■ 155	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	–	–	–	◪ 465	0.12	0.8	■ 45	0.08	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 180	0.10	0.8	■ 140	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.08	0.6	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
TCGT 110202E-SF3	**T6310**	0.2	◪ 175	0.05	0.8	■ 125	0.05	0.8	◪ 140	0.05	0.8	■ 525	0.06	0.8	■ 50	0.04	0.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8315	0.2	◪ 185	0.05	0.8	■ 110	0.05	0.8	◪ 175	0.05	0.8	■ 555	0.06	0.8	◪ 45	0.04	0.6	◪ 35	0.15	1.0
TCGT 110204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.09	0.8	◪ 130	0.10	0.8	■ 415	0.12	0.8	■ 40	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	◪ 155	0.10	0.8	■ 110	0.09	0.8	◪ 125	0.10	0.8	■ 465	0.12	0.8	■ 45	0.07	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 165	0.10	0.8	■ 95	0.09	0.8	◪ 155	0.10	0.8	■ 495	0.12	0.8	◪ 40	0.07	0.6	◪ 30	0.15	1.0

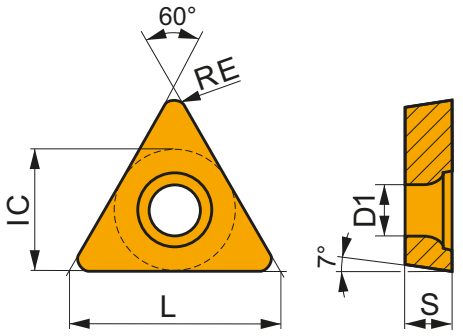
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																				
TCGT 16T304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	80	0.09	1.0	125	0.10	1.0	405	0.12	1.0	40	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.10	1.0	105	0.09	1.0	120	0.10	1.0	450	0.12	1.0	45	0.07	0.8	30	0.15	1.0
	T8315	0.4	160	0.10	1.0	95	0.09	1.0	150	0.10	1.0	480	0.12	1.0	40	0.07	0.8	30	0.15	1.0
TCGT 16T308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	470	0.12	1.2	45	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.10	1.2	125	0.09	1.2	140	0.10	1.2	525	0.12	1.2	50	0.08	1.0	35	0.15	1.0
	T8315	0.8	185	0.10	1.2	110	0.09	1.2	175	0.10	1.2	555	0.12	1.2	45	0.08	1.0	35	0.15	1.0
TCGT 16T312E-SF3	**T6310**	1.2	150	0.20	1.2	105	0.18	1.2	120	0.20	1.2	450	0.24	1.2	45	0.14	1.0	30	0.15	1.0
Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
TCGT 110202ER-SI	**T8315**	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204ER-SI	**T8330**	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
TCGT 110202EL-SI	**T8315**	0.2	190	0.10	0.8	110	0.09	0.8	180	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8330	0.2	180	0.10	0.8	105	0.09	0.8	170	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
	T8430	0.2	225	0.10	0.8	120	0.09	0.8	185	0.10	0.8	–	–	–	45	0.08	0.6	–	–	–
TCGT 110204EL-SI	**T8315**	0.4	195	0.12	0.8	115	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.12	0.8	105	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.12	0.8	120	0.11	0.8	185	0.12	0.8	–	–	–	45	0.10	0.6	–	–	–

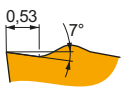
TCMT

PRAMET

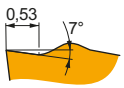
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
06T1	3.970	2.20	6.90	1.98
0902	5.560	2.50	9.60	2.38
1102	6.350	2.80	11.00	2.38
16T3	9.525	4.40	16.50	3.97



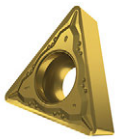
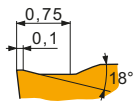
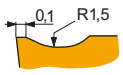
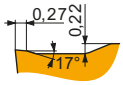
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
TCMT 06T102E-FF2	**T8330**	0.2	175	0.05	0.8	–	–	–	165	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	235	0.05	0.8	–	–	–	190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	335	0.05	0.8	–	–	–	315	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

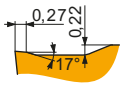
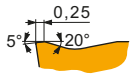
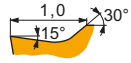
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P				M				K				N				S				H			
				vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																								
			U E																							
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																										
TCMT 06T104E-FF2	**T7325**	0.4	◪	170	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8		–	–	–	■	135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8		–	–	–	◪	145	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8		–	–	–	◪	230	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8		–	–	–	◪	205	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TCMT 090204E-FF2	**T5315**	0.4	◪	240	0.12	1.0		–	–	–	■	225	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7325	0.4	◪	165	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	140	0.12	1.0		–	–	–	■	130	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	175	0.12	1.0		–	–	–	◪	140	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	240	0.12	1.0		–	–	–	◪	225	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	215	0.12	1.0		–	–	–	◪	200	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TCMT 110204E-FF2	**T7325**	0.4	◪	170	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8		–	–	–	■	135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8		–	–	–	◪	145	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8		–	–	–	◪	230	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8		–	–	–	◪	205	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.4	■	185	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TCMT 110208E-FF2	**T7325**	0.8	◪	180	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.8	■	155	0.17	0.8		–	–	–	■	145	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.17	0.8		–	–	–	◪	150	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	250	0.17	0.8		–	–	–	◪	235	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	225	0.17	0.8		–	–	–	◪	210	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TCMT 16T304E-FF2	**T7325**	0.4	◪	170	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	145	0.12	0.8		–	–	–	■	135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	180	0.12	0.8		–	–	–	◪	145	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	245	0.12	0.8		–	–	–	◪	230	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	220	0.12	0.8		–	–	–	◪	205	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.4	■	185	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	TT010	0.4	■	295	0.06	0.5		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TCMT 16T308E-FF2	**T7325**	0.8	◪	180	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.8	■	155	0.17	0.8		–	–	–	■	145	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.8	■	185	0.17	0.8		–	–	–	◪	150	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	250	0.17	0.8		–	–	–	◪	235	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	225	0.17	0.8		–	–	–	◪	210	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	195	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			1 E																							
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																										
TCMT 110202E-FM	**T7325**	0.2	◪	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	0.2	◪	185	0.10	0.8	■	140	0.09	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.2	◪	170	0.10	0.8	■	100	0.09	0.8	◪	160	0.10	0.8	◪	510	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.2	■	160	0.10	0.8	■	95	0.09	0.8	◪	150	0.10	0.8	◪	480	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.2	■	195	0.10	0.8	■	105	0.09	0.8	◪	160	0.10	0.8	◪	540	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.2	■	270	0.10	0.8		–	–	–	◪	255	0.10	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.2	■	245	0.10	0.8	■	145	0.09	0.8	◪	230	0.10	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
TCMT 110204E-FM	**T7325**	0.4	◪	160	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T7335	0.4	◪	155	0.19	0.8	■	120	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.4	◪	170	0.12	0.8	■	100	0.11	0.8	◪	160	0.12	0.8	◪	510	0.14	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8330	0.4	■	160	0.12	0.8	■	95	0.11	0.8	◪	150	0.12	0.8	◪	480	0.14	0.8		–	–	–		–	–	–
	T8430	0.4	■	195	0.12	0.8	■	105	0.11	0.8	◪	160	0.12	0.8	◪	540	0.14	0.8		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	270	0.12	0.8		–	–	–	◪	255	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	205	0.18	0.8	■	120	0.16	0.8	◪	190	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
TCMT 110208E-FM	**T7325**	0.8	195	0.17	0.8	150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.17	0.8	105	0.15	0.8	165	0.17	0.8	525	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	200	0.17	0.8	110	0.15	0.8	165	0.17	0.8	555	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	275	0.17	0.8	–	–	–	260	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	250	0.17	0.8	150	0.15	0.8	235	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T304E-FM	**T7325**	0.4	150	0.19	1.7	115	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.19	1.7	110	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	155	0.12	1.7	90	0.11	1.7	145	0.12	1.7	465	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	150	0.12	1.7	90	0.11	1.7	140	0.12	1.7	450	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.12	1.7	95	0.11	1.7	145	0.12	1.7	495	0.14	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	250	0.12	1.7	–	–	–	235	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.18	1.7	110	0.16	1.7	180	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM	**T7325**	0.8	180	0.17	1.7	140	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.17	1.7	135	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.17	1.7	100	0.15	1.7	160	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	160	0.17	1.7	95	0.15	1.7	150	0.17	1.7	480	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.17	1.7	100	0.15	1.7	150	0.17	1.7	510	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.17	1.7	–	–	–	240	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	230	0.17	1.7	135	0.15	1.7	215	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
TCMT 110204E-FM2	**T8330**	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.12	0.8	95	0.11	0.8	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	220	0.12	0.8	130	0.11	0.8	205	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 110208E-FM2	**T8330**	0.8	155	0.17	0.8	90	0.15	0.8	145	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.17	0.8	100	0.15	0.8	150	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.17	0.8	135	0.15	0.8	210	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	195	0.17	0.8	115	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TCMT 16T308E-FM2	**T7325**	0.8	170	0.20	1.0	130	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.20	1.0	85	0.18	1.0	135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.20	1.0	90	0.18	1.0	135	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.20	1.0	105	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
TCMT 16T308E-RF	**T9325**	0.8	175	0.20	1.5	105	0.18	1.5	165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
TCMT 16T308E-RM	**T5305**	0.8	265	0.27	1.9	–	–	–	250	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.27	1.9	–	–	–	220	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T7335	0.8	155	0.27	1.9	120	0.24	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.19	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	145	0.27	1.9	85	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	165	0.27	1.9	90	0.24	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	35	0.19	1.5	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.27	1.9	–	–	–	200	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.27	1.9	115	0.24	1.9	185	0.27	1.9	–	–	–	40	0.19	1.5	–	–	–

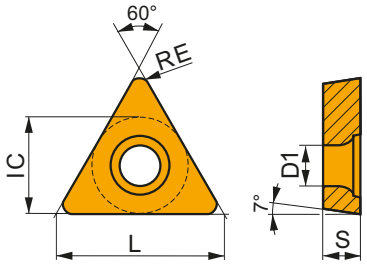
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P				M				K				N				S				H			
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
		(мм)																								
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																							
TCMT 16T312E-RM	**T5305**	1.2	280	0.27	1.9		–	–	–		265	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–		55	0.15	1.0	
	T5315	1.2	250	0.27	1.9		–	–	–		235	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–		50	0.15	1.0	
	T8330	1.2	150	0.27	1.9		90	0.24	1.9		140	0.27	1.9		–	–	–		35	0.19	1.5		30	0.15	1.0	
	T8430	1.2	170	0.27	1.9		90	0.24	1.9		135	0.27	1.9		–	–	–		35	0.19	1.5		25	0.15	1.0	
	T9315	1.2	225	0.27	1.9		–	–	–		210	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–		45	0.15	1.0	
	T9325	1.2	205	0.27	1.9		120	0.24	1.9		190	0.27	1.9		–	–	–		45	0.19	1.5		–	–	–	
																										
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																							
TCMT 16T304E-RM3	**T6310**	0.4	110	0.25	2.0		75	0.25	2.0		85	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–		20	0.15	1.0	
	T7325	0.4	125	0.25	2.0		95	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.4	110	0.25	2.0		65	0.25	2.0		100	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–		20	0.15	1.0	
	T8430	0.4	120	0.25	2.0		65	0.25	2.0		95	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–		20	0.15	1.0	
	T9315	0.4	165	0.25	2.0		–	–	–		155	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–		30	0.15	1.0	
	T9325	0.4	145	0.25	2.0		85	0.25	2.0		135	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9335	0.4	125	0.25	2.0		75	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
TCMT 16T308E-RM3	**T6310**	0.8	125	0.27	2.0		90	0.27	2.0		100	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–		25	0.15	1.0	
	T7325	0.8	145	0.27	2.0		110	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.8	125	0.27	2.0		75	0.27	2.0		115	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–		25	0.15	1.0	
	T8430	0.8	135	0.27	2.0		75	0.27	2.0		110	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–		20	0.15	1.0	
	T9315	0.8	185	0.27	2.0		–	–	–		175	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–		35	0.15	1.0	
	T9325	0.8	170	0.27	2.0		100	0.27	2.0		160	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9335	0.8	145	0.27	2.0		85	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
																										
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																							
TCMT 110204E-UR	**T7325**	0.4	135	0.19	0.8		105	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.4	135	0.12	0.8		80	0.11	0.8		125	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.4	170	0.12	0.8		90	0.11	0.8		135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.4	235	0.12	0.8		–	–	–		220	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.4	175	0.18	0.8		105	0.16	0.8		165	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
TCMT 16T304E-UR	**T7325**	0.4	135	0.19	0.8		105	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.4	135	0.12	0.8		80	0.11	0.8		125	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.4	170	0.12	0.8		90	0.11	0.8		135	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.4	235	0.12	0.8		–	–	–		220	0.12	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.4	175	0.18	0.8		105	0.16	0.8		165	0.18	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	TT310	0.4	225	0.12	0.8		135	0.11	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
TCMT 16T308E-UR	**T5315**	0.8	245	0.17	0.8		–	–	–		230	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T7325	0.8	170	0.17	0.8		130	0.15	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8330	0.8	150	0.17	0.8		90	0.15	0.8		140	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T8430	0.8	175	0.17	0.8		95	0.15	0.8		140	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9315	0.8	240	0.17	0.8		–	–	–		225	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	
	T9325	0.8	215	0.17	0.8		125	0.15	0.8		200	0.17	0.8		–	–	–		–	–	–		–	–	–	

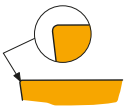
TCMW

PRAMET

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



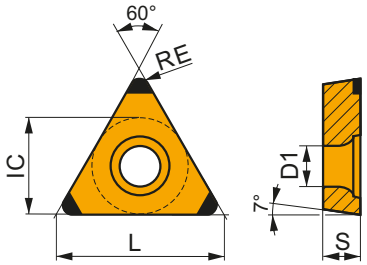
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
TCMW 110204	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
TCMW 16T304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	195	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	175	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TCMW 16T308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

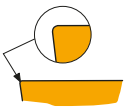
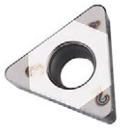
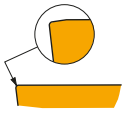
TCGW CBN

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия для чистовой обработки без удара.																	
TCGW 110204E-C	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
			Геометрия для чистовой обработки без удара.																	
TCGW 110204S01020C	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	390	0.10	0.4	–	–	–	100	0.07	0.3	80	0.15	1.0
TCGW 110208S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	400	0.15	0.6	–	–	–	105	0.11	0.5	85	0.15	1.0

STFC(RL) EXT

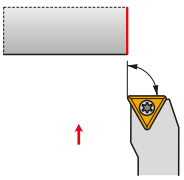
P M K N S H

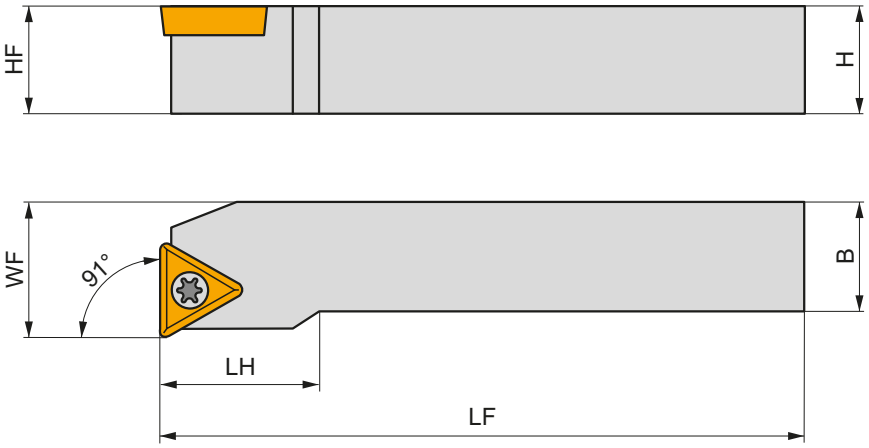
PRAMET

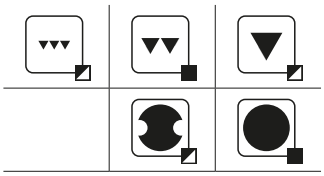
S

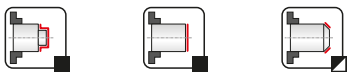
Державка для наружного точения с углом в плане 91° (торец) и пластинами TC..

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









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**STFCR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.20	GI056	S01
	STFCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	0	0	0.76	GI016	ST10
L	**STFCL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	18	0	0	0.22	GI056	S01
	STFCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	25	0	0	0.40	GI016	ST10
	STFCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	25	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

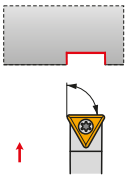
P M K N S H

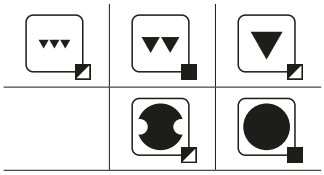
PRAMET

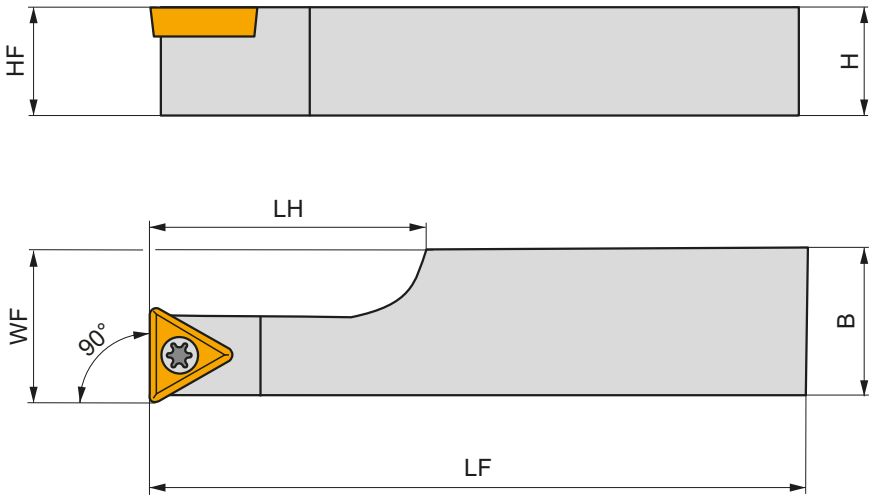
S

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

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







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

GI056	TC.. 1102..

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

STJC(RL) EXT

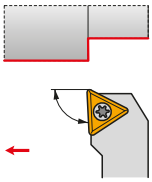
P M K N S H

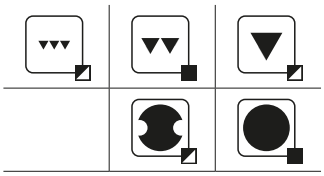
PRAMET

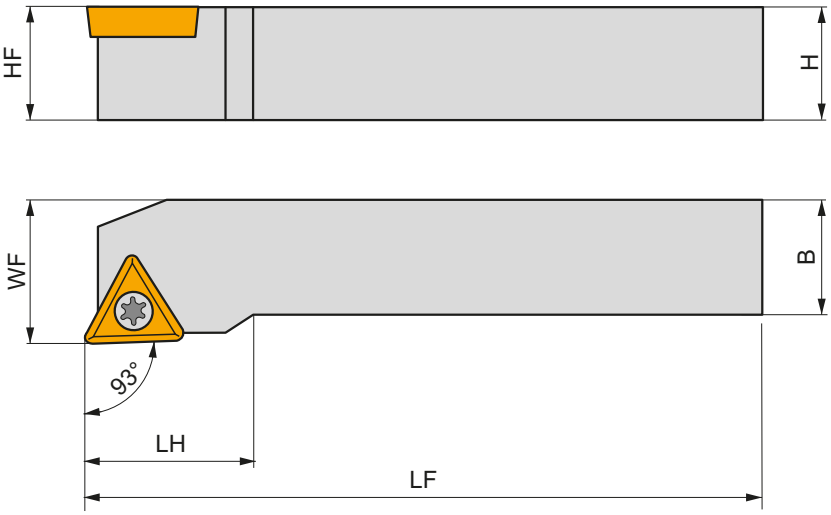
S

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

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







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

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

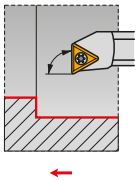
P M K N S H

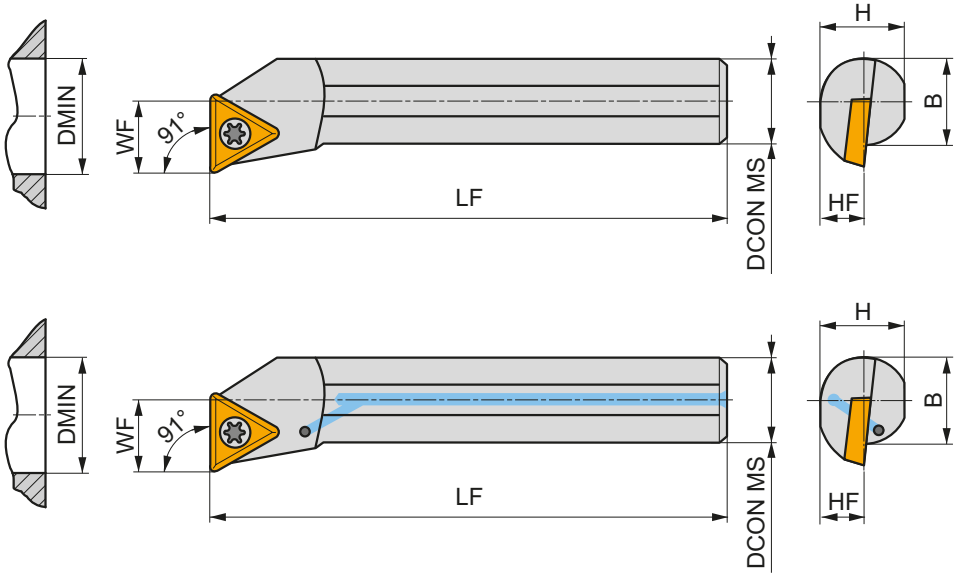
PRAMET

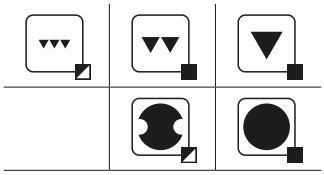
S

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

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







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

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

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

		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

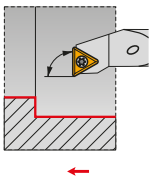
P M K N S H

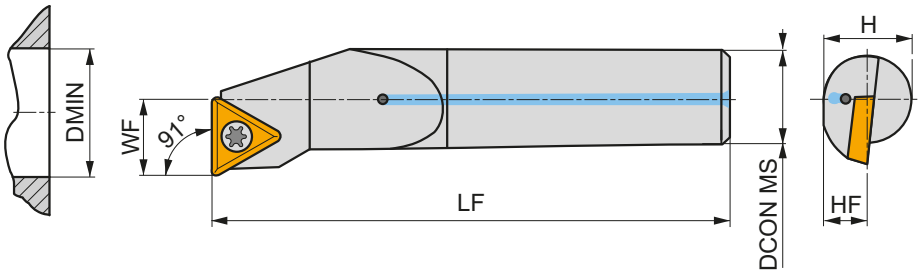
PRAMET

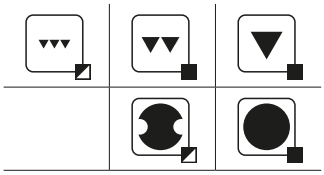
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	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

TP

09/ 11/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TPGX

162

TPMR

163

TPUN

164

КЕРАМИКА

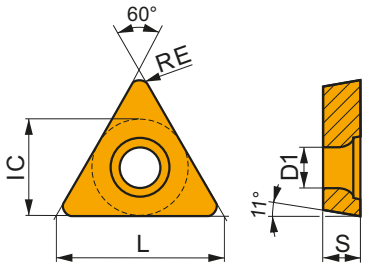
TPGN CER

164

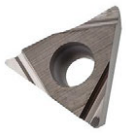
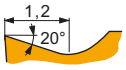
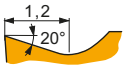
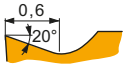
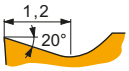
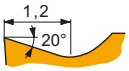
TPGX

PRAMET

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



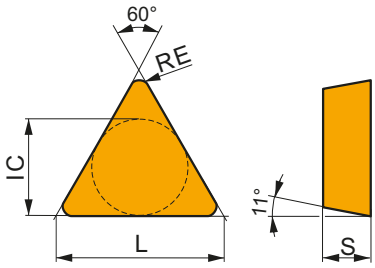
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
TPGX 110204FR-JQ	**TT010**	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
TPGX 090204FL-JQ	**TT010**	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGX 110204FL-JQ	**TT010**	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
TPGX 16T304FL-JR	**TT010**	0.4	295	0.06	0.5	175	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
TPGX 090202FR-JZ	**TT010**	0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой обработки без удара.																				
TPGX 090202FL-JZ	**TT010**	0.2	280	0.06	0.5	165	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

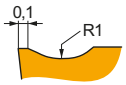
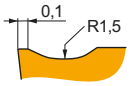
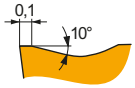
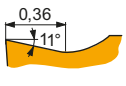
TPMR

PRAMET

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



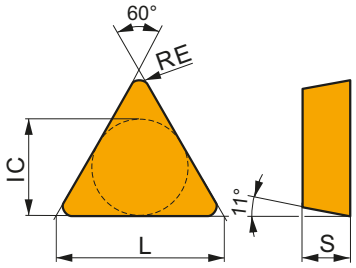
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия для тонкой и чистовой обработки с ударом и без удара.																				
TPMR 110304E-46	**6640**	0.4	■ 140	0.15	1.0	◪ 80	0.14	1.0	■ 130	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 175	0.15	1.0	◪ 105	0.15	1.0	◪ 165	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 150	0.15	1.0	◪ 90	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 110308E-46	**6640**	0.8	■ 170	0.15	1.0	◪ 100	0.14	1.0	■ 160	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.15	1.0	◪ 120	0.15	1.0	◪ 190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.15	1.0	◪ 105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																				
TPMR 160304E-47	**6640**	0.4	■ 120	0.20	1.5	◪ 70	0.18	1.5	■ 110	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 150	0.20	1.5	◪ 90	0.18	1.5	◪ 140	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 125	0.20	1.5	◪ 75	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160308E-47	**6640**	0.8	■ 140	0.20	1.5	◪ 80	0.18	1.5	■ 130	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.20	1.5	◪ 105	0.18	1.5	◪ 165	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 150	0.20	1.5	◪ 90	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160312E-47	**T9325**	1.2	■ 185	0.20	1.5	◪ 110	0.18	1.5	◪ 175	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 160	0.20	1.5	◪ 95	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для чистовой обработки с умеренной подачей и глубиной резания, с ударом и без удара.																				
TPMR 160308E-61	**T9325**	0.8	■ 135	0.35	1.8	◪ 80	0.32	1.8	◪ 125	0.35	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 120	0.35	1.8	◪ 70	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
TPMR 110304-PF2	**TT010**	0.4	■ 255	0.10	0.5	◪ 150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPMR 160304-PF2	**TT010**	0.4	■ 255	0.10	0.5	◪ 150	0.10	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPUN

PRAMET

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



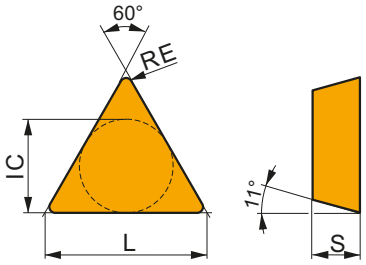
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
TPUN 110304	**6640**	0.4	135	0.10	1.2	–	–	–	125	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 110308	**6640**	0.8	125	0.18	1.2	–	–	–	115	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160304	**6640**	0.4	135	0.10	1.5	–	–	–	125	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160308	**6640**	0.8	125	0.18	1.5	–	–	–	115	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 160312	**6640**	1.2	125	0.20	1.5	–	–	–	115	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220408	**6640**	0.8	120	0.18	2.0	–	–	–	110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 220412	**6640**	1.2	120	0.20	2.0	–	–	–	110	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
TPUN 270616S	**6640**	1.6	60	0.30	7.0	–	–	–	55	0.30	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPUN 330620S	**6640**	2.0	65	0.30	5.0	–	–	–	60	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

TPGN CER

PRAMET

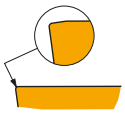
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	11.00	3.18
1603	9.525	16.50	3.18



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																				
TPGN 110304 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 110308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC		T															
			Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																	
TPGN 160304 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 460	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 425	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TPGN 160312 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

VB

11/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

VBMT

168

КНБ (CBN)

VBGW CBN

171

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

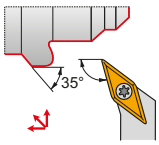
Пластина	Державка
VBMT **16**0408E-FM	SVHCR 2020 K **16-M**-A

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SVHB(C)(RL) EXT

107°30´

VB, VC..: 11, 16



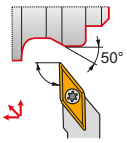
16×16 / 25×25

172 | 168 – 171, 186 – 192

SVJB(C)(RL) EXT

93°

VB, VC..: 11, 13, 16



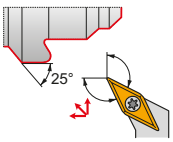
12×12 / 32×25

173 | 168 – 171, 186 – 192

SVPB(C)(RL) EXT

117°30´

VB, VC..: 11, 16



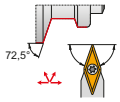
16×16 / 32×25

174 | 168 – 171, 186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´

VB, VC..: 11, 13, 16



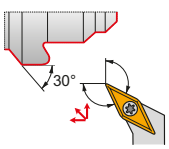
12×12 / 32×25

175 | 168 – 171, 186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°

VB, VC..: 11, 13, 16



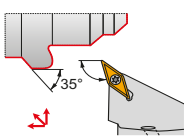
12×12 / 32×25

176 | 168 – 171, 186 – 192

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´

VB, VC..: 16



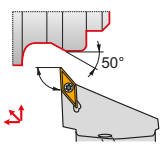
C4 / C6

177 | 168 – 171, 186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°

VB, VC..: 11, 16



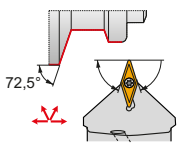
C3 / C6

178 | 168 – 171, 186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´

VB, VC..: 16



C4 / C6

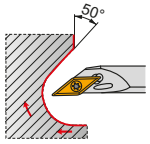
179 | 168 – 171, 186 – 192

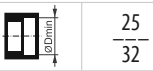
VB

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SVJB(RL) INT

93°





25 / 32

180

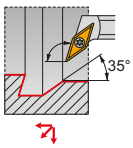
VB, VC..

11

168 – 171
186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´



20 / 50

181

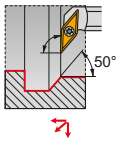
VB, VC..

11
13
16

168 – 171
186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°



20 / 50

182

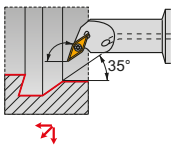
VB, VC..

11
13
16

168 – 171
186 – 192

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

108°



33

183

VB, VC..

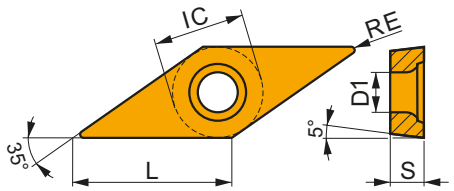
16

168 – 171
186 – 192

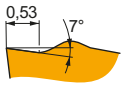
VBMT

PRAMET

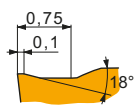
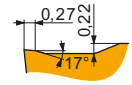
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1102	6.350	2.80	11.10	2.38
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



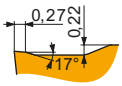
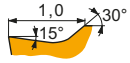
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VBMT 160404E-FF2	**T7325**	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	125	0.12	0.8	–	–	–	115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.12	0.8	–	–	–	125	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	215	0.12	0.8	–	–	–	200	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	190	0.12	0.8	–	–	–	180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VBMT 110302E-FM	**T7325**	0.2	160	0.10	0.8	120	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.2	145	0.10	0.8	85	0.09	0.8	135	0.10	0.8	435	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	170	0.10	0.8	90	0.09	0.8	135	0.10	0.8	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	210	0.10	0.8	125	0.09	0.8	195	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110304E-FM	**T7325**	0.4	140	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	135	0.19	0.8	105	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	145	0.12	0.8	85	0.11	0.8	135	0.12	0.8	435	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	140	0.12	0.8	80	0.11	0.8	130	0.12	0.8	420	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.12	0.8	90	0.11	0.8	135	0.12	0.8	465	0.14	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	235	0.12	0.8	–	–	–	220	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	175	0.19	0.8	105	0.17	0.8	165	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110308E-FM	**T7325**	0.8	170	0.17	0.8	130	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.17	0.8	90	0.15	0.8	140	0.17	0.8	450	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.17	0.8	95	0.15	0.8	140	0.17	0.8	480	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	240	0.17	0.8	–	–	–	225	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	215	0.17	0.8	125	0.15	0.8	200	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-FM	**T7325**	0.2	150	0.10	1.2	115	0.09	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	1.2	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	165	0.10	1.2	90	0.09	1.2	135	0.10	1.2	450	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	230	0.10	1.2	–	–	–	215	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	205	0.10	1.2	120	0.09	1.2	190	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-FM	**T5315**	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.19	1.2	100	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	140	0.12	1.2	80	0.11	1.2	130	0.12	1.2	420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.12	1.2	80	0.11	1.2	125	0.12	1.2	405	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.12	1.2	90	0.11	1.2	135	0.12	1.2	450	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	225	0.12	1.2	–	–	–	210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	165	0.19	1.2	95	0.17	1.2	155	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VBMT 160408E-FM	**T5315**	0.8	◪ 235	0.17	1.2	–	–	–	◪ 220	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 165	0.17	1.2	■ 125	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.17	1.2	■ 120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 150	0.17	1.2	■ 90	0.15	1.2	◪ 140	0.17	1.2	◪ 450	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 145	0.17	1.2	■ 85	0.15	1.2	◪ 135	0.17	1.2	◪ 435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 170	0.17	1.2	■ 90	0.15	1.2	◪ 135	0.17	1.2	◪ 465	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 255	0.17	1.2	–	–	–	◪ 240	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 230	0.17	1.2	–	–	–	◪ 215	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 205	0.17	1.2	■ 120	0.15	1.2	◪ 190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM	**T7325**	1.2	◪ 160	0.22	1.2	■ 120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 140	0.22	1.2	■ 80	0.22	1.2	◪ 130	0.22	1.2	◪ 420	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 155	0.22	1.2	■ 85	0.22	1.2	◪ 130	0.22	1.2	◪ 435	0.26	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.22	1.2	–	–	–	◪ 200	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 195	0.22	1.2	■ 115	0.22	1.2	◪ 185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VBMT 160404E-FM2	**T6310**	0.4	■ 120	0.12	1.2	◪ 85	0.11	1.2	■ 95	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 140	0.12	1.2	◪ 105	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.12	1.2	◪ 75	0.11	1.2	■ 115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 145	0.12	1.2	◪ 80	0.11	1.2	◪ 120	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 200	0.12	1.2	–	–	–	◪ 190	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 185	0.12	1.2	◪ 110	0.11	1.2	◪ 175	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 155	0.12	1.2	◪ 90	0.11	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-FM2	**T6310**	0.8	■ 125	0.20	1.2	◪ 90	0.18	1.2	■ 100	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.20	1.2	◪ 110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.20	1.2	◪ 75	0.18	1.2	■ 115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 140	0.20	1.2	◪ 75	0.18	1.2	◪ 115	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.20	1.2	–	–	–	◪ 185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.20	1.2	◪ 105	0.18	1.2	◪ 165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 150	0.20	1.2	◪ 90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-FM2	**T8430**	1.2	■ 145	0.22	1.2	◪ 80	0.20	1.2	◪ 120	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 195	0.22	1.2	–	–	–	◪ 185	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 175	0.22	1.2	◪ 105	0.20	1.2	◪ 165	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
VBMT 160404E-RM	**T5305**	0.4	◪ 270	0.12	1.2	–	–	–	■ 255	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.4	◪ 235	0.12	1.2	–	–	–	■ 220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T7335	0.4	◪ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	■ 130	0.12	1.2	–	–	–	◪ 35	0.11	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 170	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 135	0.12	1.2	–	–	–	◪ 35	0.11	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 235	0.12	1.2	–	–	–	◪ 220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.20	1.2	■ 100	0.18	1.2	◪ 160	0.20	1.2	–	–	–	◪ 35	0.18	1.0	–	–	–
VBMT 160408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 285	0.17	1.2	–	–	–	■ 270	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 250	0.17	1.2	–	–	–	■ 235	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T7335	0.8	◪ 155	0.20	1.2	■ 120	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	1.2	■ 90	0.15	1.2	■ 140	0.17	1.2	–	–	–	◪ 35	0.12	1.0	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 175	0.17	1.2	■ 95	0.15	1.2	◪ 140	0.17	1.2	–	–	–	◪ 35	0.12	1.0	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 240	0.17	1.2	–	–	–	◪ 225	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 200	0.20	1.2	■ 120	0.18	1.2	◪ 190	0.20	1.2	–	–	–	◪ 45	0.18	1.0	–	–	–

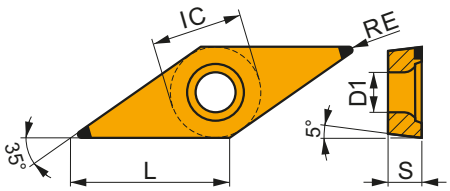
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
VBMT 160412E-RM	**T7335**	1.2	◪ 150	0.27	1.2	■ 115	0.24	1.2		–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.19	1.0	–	–	–
	T8330	1.2	■ 140	0.27	1.2	■ 80	0.24	1.2	■ 130	0.27	1.2	–	–	–	◪ 35	0.19	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 155	0.27	1.2	■ 85	0.24	1.2	◪ 130	0.27	1.2	–	–	–	◪ 30	0.19	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 210	0.27	1.2	–	–	–	◪ 195	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 185	0.27	1.2	■ 110	0.24	1.2	◪ 175	0.27	1.2	–	–	–	◪ 40	0.19	1.0	–	–	–
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VBMT 110202E-UR	**TT310**	0.2	■ 195	0.10	0.8	◪ 115	0.09	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 110204E-UR	**T7325**	0.4	◪ 120	0.19	0.8	◪ 90	0.17	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 120	0.12	0.8	◪ 70	0.11	0.8	■ 110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 145	0.12	0.8	◪ 80	0.11	0.8	◪ 120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 200	0.12	0.8	–	–	–	◪ 190	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 150	0.19	0.8	◪ 90	0.17	0.8	◪ 140	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	■ 195	0.12	0.8	◪ 115	0.11	0.8		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160402E-UR	**T8330**	0.2	■ 115	0.10	1.2	◪ 65	0.09	1.2	■ 105	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 140	0.10	1.2	◪ 75	0.09	1.2	◪ 115	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160404E-UR	**T5315**	0.4	◪ 195	0.12	1.2	–	–	–	■ 185	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 115	0.19	1.2	◪ 85	0.17	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 115	0.12	1.2	◪ 65	0.11	1.2	■ 105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 140	0.12	1.2	◪ 75	0.11	1.2	◪ 115	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.4	■ 215	0.12	1.2	–	–	–	◪ 200	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 190	0.12	1.2	–	–	–	◪ 180	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 145	0.18	1.2	◪ 85	0.16	1.2	◪ 135	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.4	■ 185	0.12	1.2	◪ 110	0.11	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160408E-UR	**T5315**	0.8	◪ 205	0.17	1.2	–	–	–	■ 190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 140	0.17	1.2	◪ 105	0.15	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.17	1.2	◪ 75	0.15	1.2	■ 115	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 145	0.17	1.2	◪ 80	0.15	1.2	◪ 120	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 220	0.17	1.2	–	–	–	◪ 205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 200	0.17	1.2	–	–	–	◪ 190	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.17	1.2	◪ 105	0.15	1.2	◪ 170	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT310	0.8	■ 200	0.17	1.2	◪ 120	0.15	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VBMT 160412E-UR	**T7325**	1.2	◪ 135	0.22	1.2	◪ 105	0.20	1.2		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 120	0.22	1.2	◪ 70	0.20	1.2	■ 110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 135	0.22	1.2	◪ 75	0.20	1.2	◪ 110	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 205	0.22	1.2	–	–	–	◪ 190	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 185	0.22	1.2	–	–	–	◪ 175	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.22	1.2	◪ 100	0.20	1.2	◪ 160	0.22	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

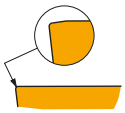
VBGW CBN

PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
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.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC		S															
			Геометрия для чистовой обработки без удара.																	
VBGW 160404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪	340	0.10	0.4	–	–	–	◪	90	0.07	0.3	■	70	0.15	1.0
VBGW 160408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪	350	0.15	0.6	–	–	–	◪	90	0.11	0.5	■	70	0.15	1.0

SVHB(C)(RL) EXT

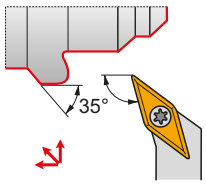
P M K N S H

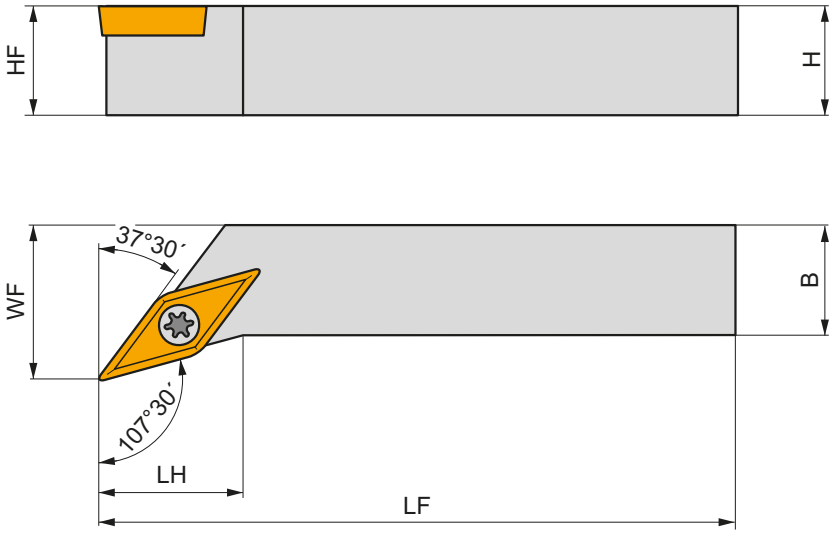
PRAMET

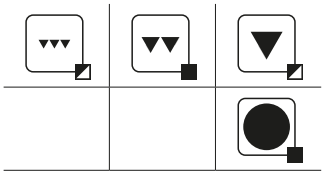
S

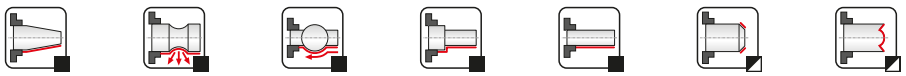
Державка для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

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









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVHBR 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.21	GI194	SO1
	SVHCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.68	GI017	SV10
L	**SVHBL 1616 H 11**	16	16	16	20	100	14	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVHCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	20	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVHCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	20	0	0	0.07	GI017	SV10

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

		Nm						
SO1	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

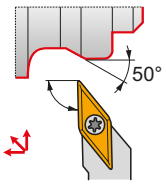
P M K N S H

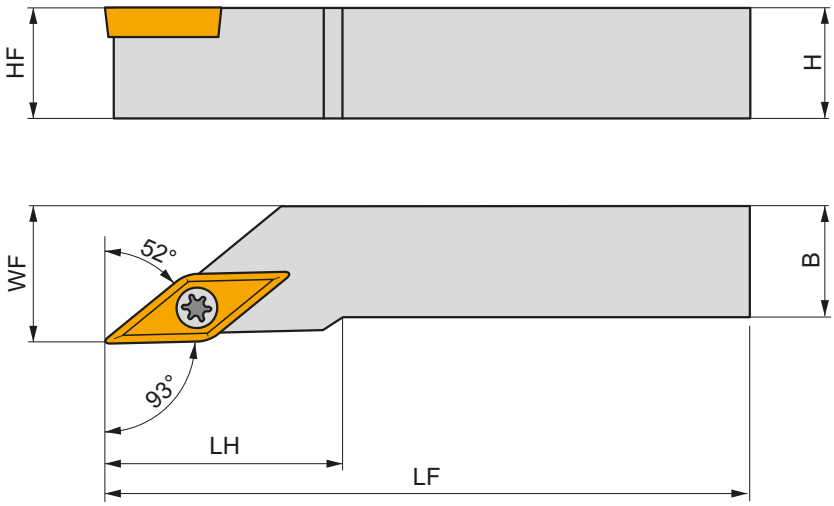
PRAMET

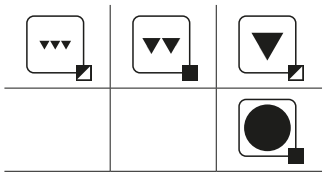
S

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

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







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

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

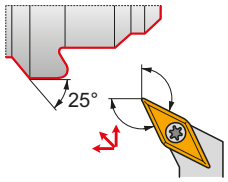
P M K N S H

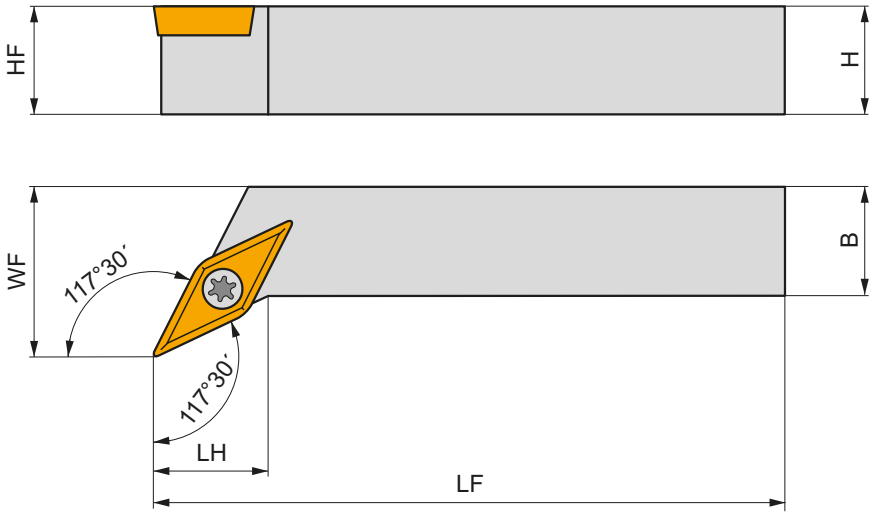
PRAMET

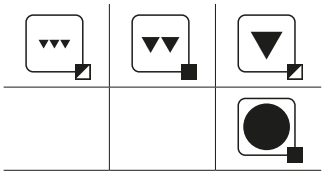
S

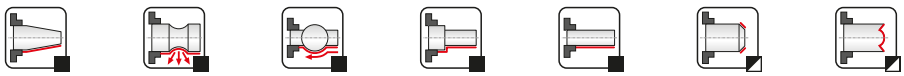
Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VB/VC..

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









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

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

		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

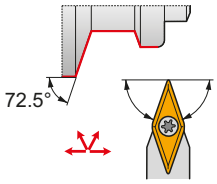
P M K N S H

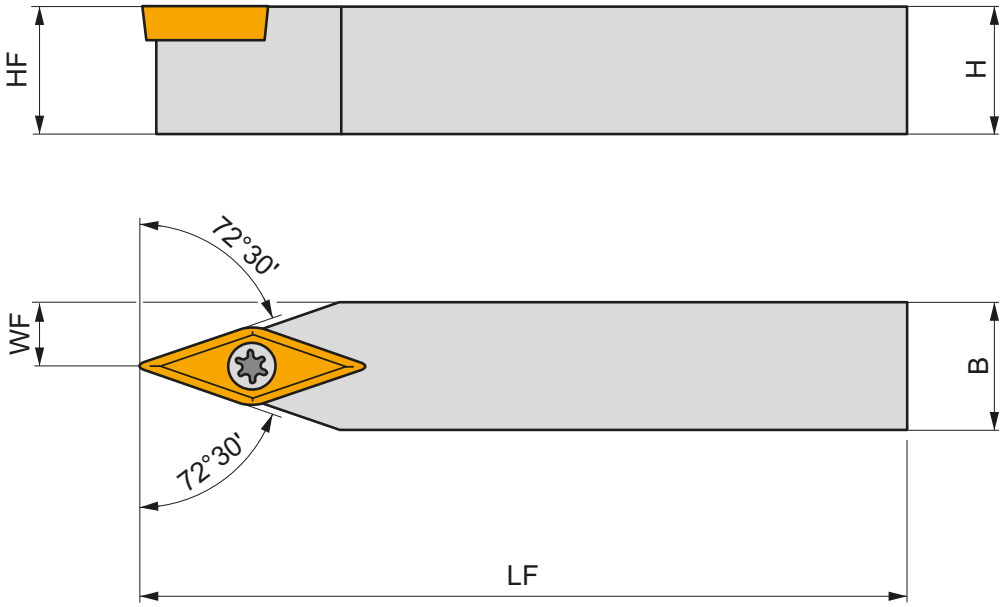
PRAMET

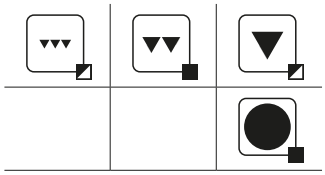
S

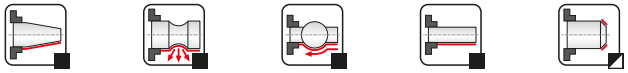
Державка для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..

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









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SVVBN 1212 F 11**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.18	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.38	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	0.68	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.98	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

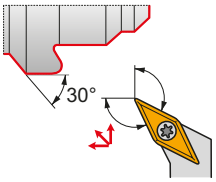
P M K N S H

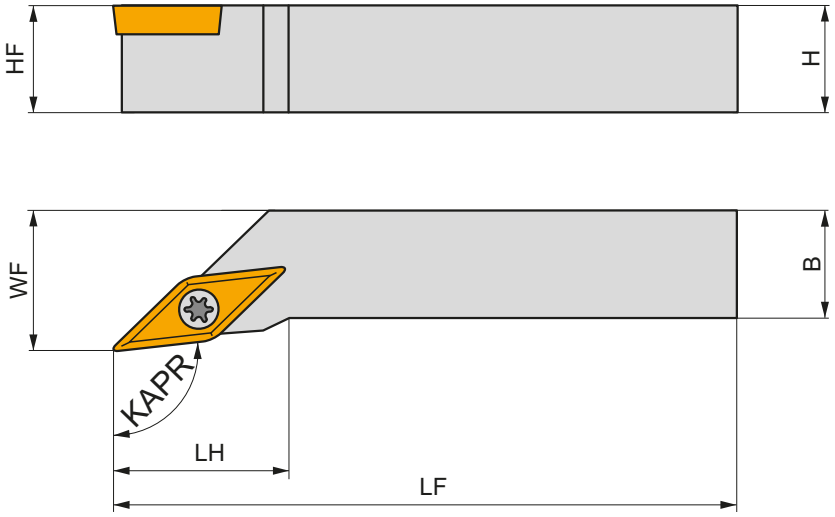
PRAMET

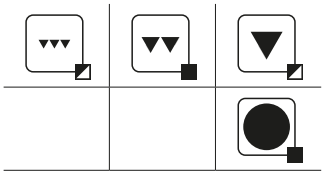
S

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

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







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SVXBR 1212 F 11**	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	**SVXBL 1212 F 11**	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

		Nm						
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

NEW

C.-SVHB(RL) EXT

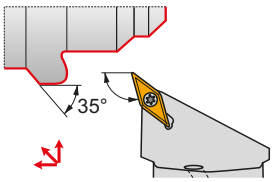
P M K N S H

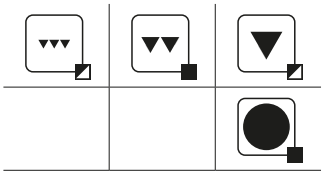
PRAMET

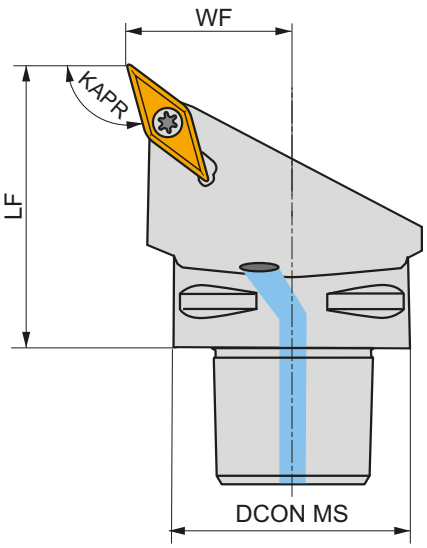
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

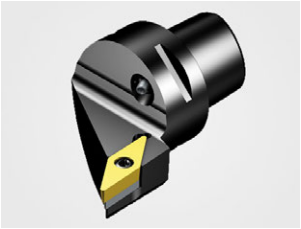
NEW

C.-SVJB(RL) EXT

P M K N S H

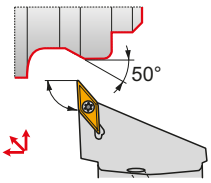
PRAMET

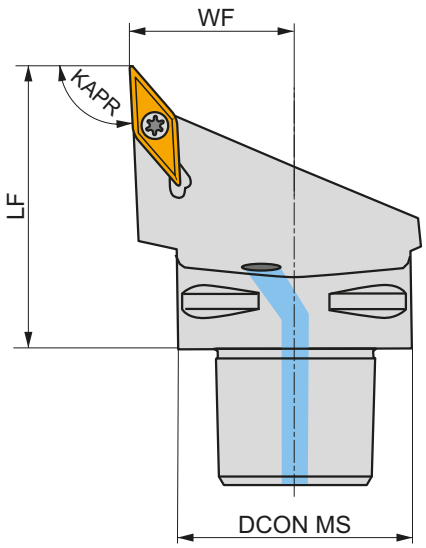
S

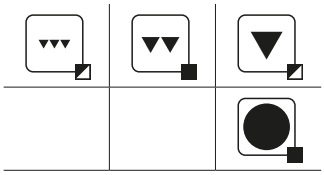


Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

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

		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

NEW

C.-SVVBN EXT

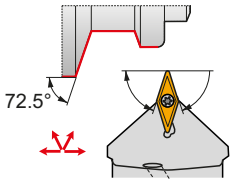
P M K N S H

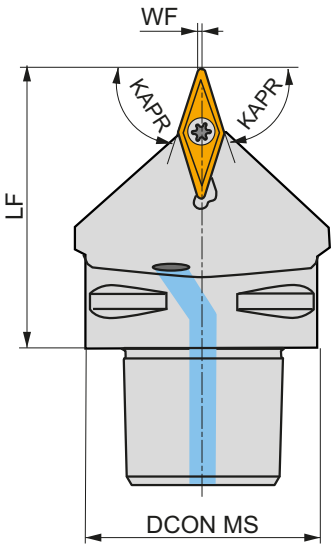
PRAMET

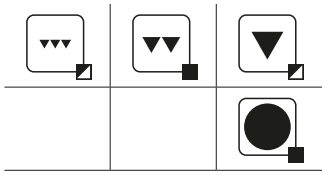
S

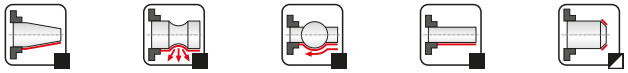
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

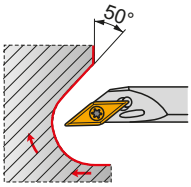
P M K N S H

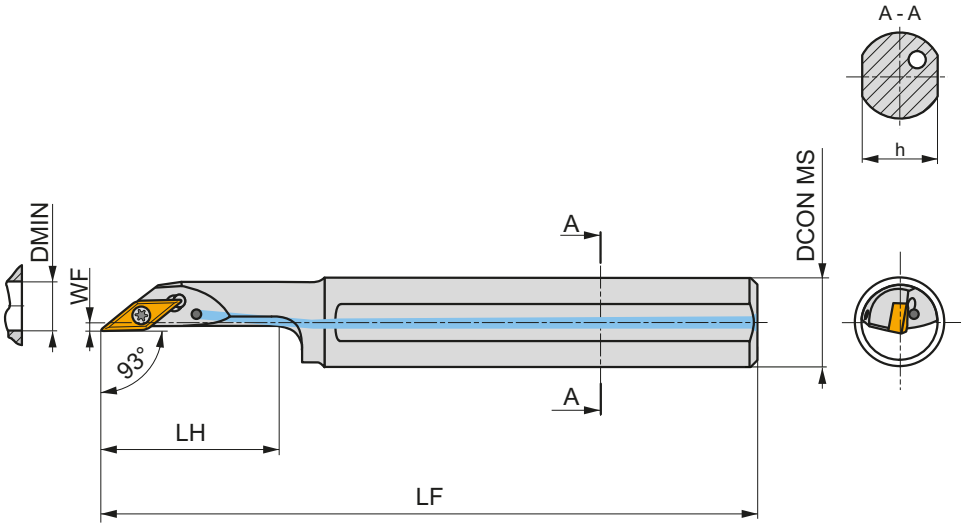
PRAMET

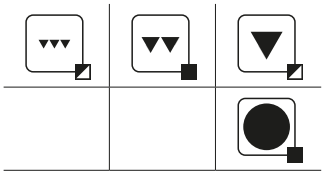
S

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

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







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

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

S07	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVQB(C)(RL) INT

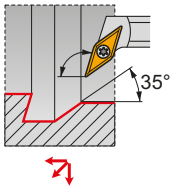
P M K N S H

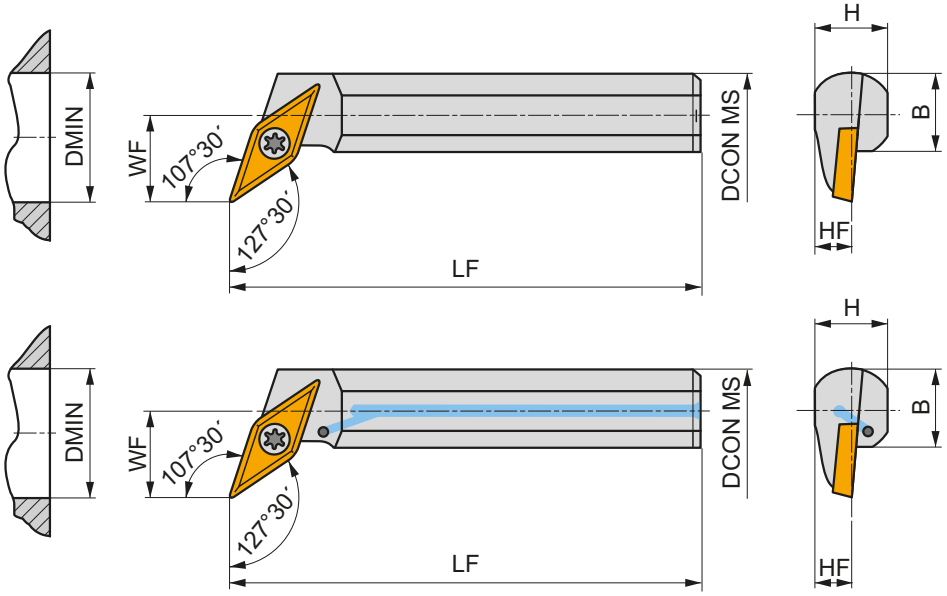
PRAMET

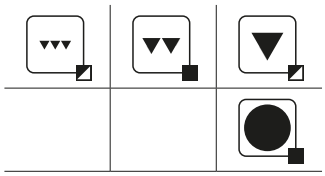
S

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

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







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

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

		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

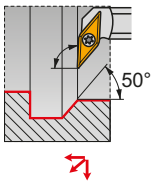
P M K N S H

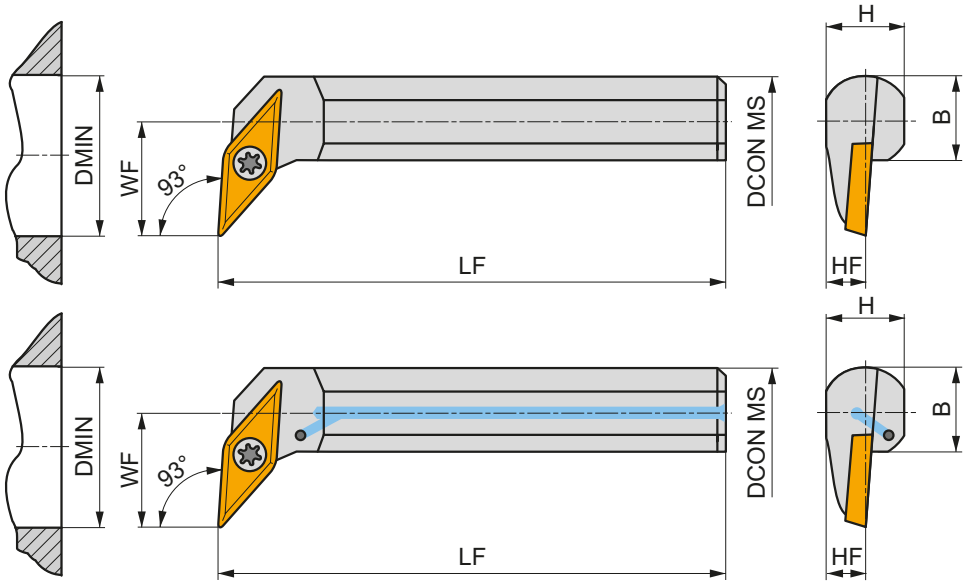
PRAMET

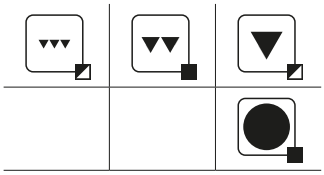
S

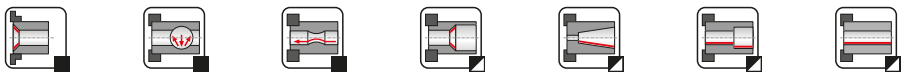
Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

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









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

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

		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

NEW

C.-SVQB(RL) INT

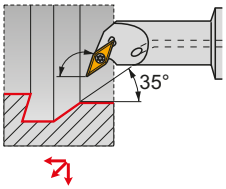
P M K N S H

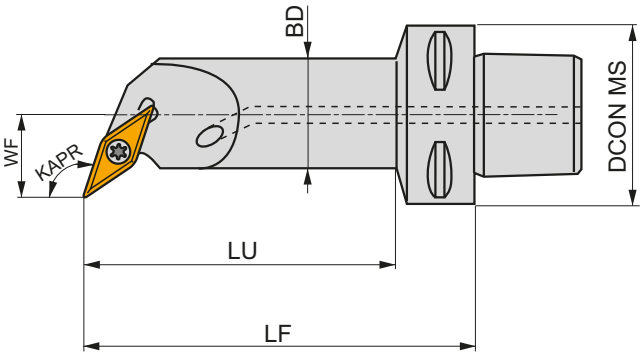
PRAMET

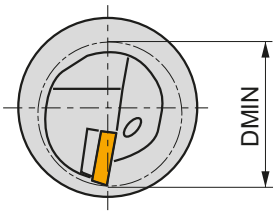
S

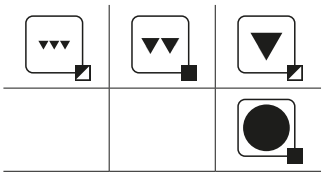
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	BD (мм)	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

VC

07/ 11/ 13/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

VCGT

186

VCGW

189

VCGX

189

VCMT

190

VCMW

191

ПКА (PCD)

VCMW PCD

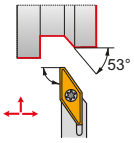
192

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

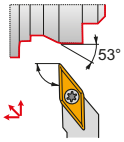
Пластина	Державка
VCGT **07**0204E-FF2	SVGCR 1010 M **07**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

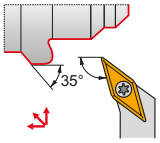
SVAC(RL)-DC EXT

90°	VC..
	13
10×10 25×25	
193	186 – 192

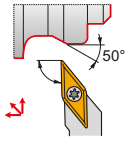
SVGC(RL) EXT

90°	VC..
	07
08×08 16×16	
194	186 – 192

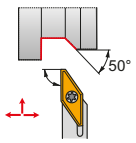
SVHB(C)(RL) EXT

107°30´	VB, VC..
	11 16
16×16 25×25	
195	168 – 171 186 – 192

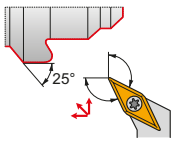
SVJB(C)(RL) EXT

93°	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
196	168 – 171 186 – 192

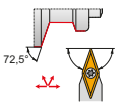
SVJC(RL)-DC EXT

93°	VC..
	13
10×10 25×25	
197	186 – 192

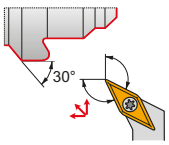
SVPB(C)(RL) EXT

117°30´	VB, VC..
	11 16
16×16 32×25	
198	168 – 171 186 – 192

SVVB(C)N EXT

72°30´	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
199	168 – 171 186 – 192

SVXB(C)(RL) EXT

98°	VB, VC..
	11 13 16
12×12 32×25	
200	168 – 171 186 – 192

VC

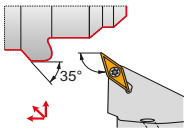
07/ 11/ 13/ 16

C.-SVHB(RL) EXT NEW

107°30´

VB, VC..

16



C4 / C6

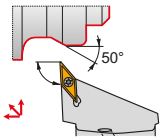
201 | 168 – 171, 186 – 192

C.-SVJB(RL) EXT NEW

93°

VB, VC..

11
16



C3 / C6

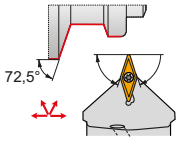
202 | 168 – 171, 186 – 192

C.-SVVBN EXT NEW

72°30´

VB, VC..

16



C4 / C6

203 | 168 – 171, 186 – 192

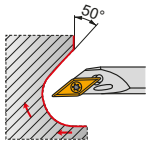
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

SVJB(RL) INT

93°

VB, VC..

11



ØDmin: 25 / 32

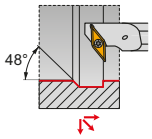
204 | 168 – 171, 186 – 192

SVLC(RL) INT

95°

VC..

13



ØDmin: 27 / 43

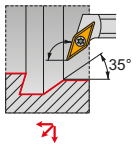
205 | 186 – 192

SVQB(C)(RL) INT

107°30´

VB, VC..

11
13
16



ØDmin: 20 / 50

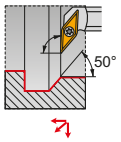
206 | 168 – 171, 186 – 192

SVUB(C)(RL) INT

93°

VB, VC..

11
13
16



ØDmin: 20 / 50

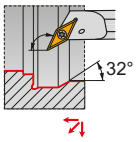
207 | 168 – 171, 186 – 192

SVXC(RL) INT

113°

VC..

07



ØDmin: 12,5 / 17,5

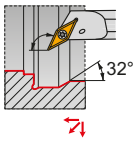
208 | 186 – 192

SVXC(RL)-E INT

113°

VC..

07



ØDmin: 12,5 / 17,5

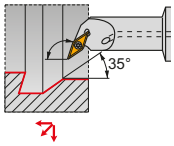
209 | 186 – 192

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

108°

VB, VC..

16



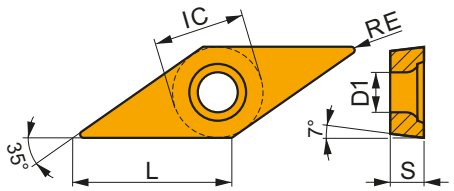
ØDmin: 33

210 | 168 – 171, 186 – 192

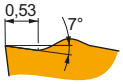
VCGT

PRAMET

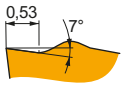
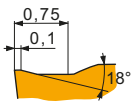
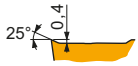
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0702	3.970	2.20	6.90	2.38
1102-SF3	6.350	2.80	11.10	2.58
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1103-SF3	6.350	2.80	11.10	3.43
1303	7.940	3.40	13.80	3.18
1303-AL	7.940	3.40	13.80	3.43
1303-SF3	7.940	3.40	13.80	3.43
1604	9.525	4.40	16.60	4.76
1604-SF3	9.525	4.40	16.60	5.01



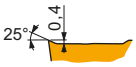
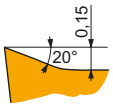
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCGT 070202F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
VCGT 110302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.12	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	465	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 110304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.5	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	375	0.24	0.8	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	240	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	345	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	315	0.48	1.7	–	–	–	–	–	–
VCGT 160402F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	285	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	420	0.12	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160404F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	225	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	330	0.24	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160408F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	210	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	300	0.48	2.4	–	–	–	–	–	–
VCGT 160412F-AL	**HF7**	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	180	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	270	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCGT 070202E-FF2	**T8315**	0.2	150	0.05	0.8	–	–	–	140	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	145	0.05	0.8	–	–	–	135	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	190	0.05	0.8	–	–	–	155	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 070204E-FF2	**T8315**	0.4	125	0.12	0.8	–	–	–	115	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.12	0.8	–	–	–	110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.12	0.8	–	–	–	120	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130302E-FF2	**T5315**	0.2	250	0.05	1.0	–	–	–	235	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.2	165	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	140	0.05	1.0	–	–	–	130	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	185	0.05	1.0	–	–	–	150	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.2	265	0.05	1.0	–	–	–	250	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	240	0.05	1.0	–	–	–	225	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCGT 130304E-FF2	**T5315**	0.4	◪ 195	0.12	1.0	–	–	–	■ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 135	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 115	0.12	1.0	–	–	–	■ 105	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 140	0.12	1.0	–	–	–	◪ 115	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 195	0.12	1.0	–	–	–	◪ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 175	0.12	1.0	–	–	–	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 245	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-FF2	**T7325**	0.8	◪ 145	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 200	0.17	1.0	–	–	–	◪ 190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.17	1.0	–	–	–	◪ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.8	■ 245	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCGT 130308E-FM2	**T8330**	0.8	■ 125	0.17	1.0	◪ 75	0.15	1.0	■ 115	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 145	0.17	1.0	◪ 80	0.15	1.0	◪ 120	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.17	1.0	◪ 105	0.15	1.0	◪ 170	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
VCGT 130302E-NF2	**H07**	0.2	–	–	–	◪ 60	0.09	1.0	◪ 95	0.10	1.0	◪ 310	0.12	1.0	■ 30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	◪ 125	0.07	1.0	■ 90	0.06	1.0	◪ 100	0.07	1.0	◪ 375	0.08	1.0	■ 35	0.06	0.8	–	–	–
	T7325	0.2	◪ 150	0.07	1.0	■ 115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.06	0.8	–	–	–
	T7335	0.2	◪ 150	0.07	1.0	■ 115	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.06	0.8	–	–	–
	T9315	0.2	◪ 200	0.10	1.0	–	–	–	◪ 190	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.2	◪ 210	0.07	1.0	■ 125	0.06	1.0	◪ 195	0.07	1.0	–	–	–	◪ 45	0.06	0.8	–	–	–
	T9335	0.2	◪ 155	0.10	1.0	■ 90	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.07	0.8	–	–	–
	TT010	0.2	◪ 240	0.05	0.5	◪ 140	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130304E-NF2	**H07**	0.4	–	–	–	◪ 60	0.11	1.0	◪ 95	0.12	1.0	◪ 310	0.14	1.0	■ 30	0.11	0.8	–	–	–
	T5315	0.4	◪ 195	0.12	1.0	–	–	–	◪ 185	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	◪ 115	0.12	1.0	■ 80	0.11	1.0	◪ 90	0.12	1.0	◪ 345	0.14	1.0	■ 30	0.11	0.8	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 135	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.08	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.08	0.8	–	–	–
	T9315	0.4	◪ 210	0.10	1.0	–	–	–	◪ 195	0.10	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	◪ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	◪ 35	0.08	0.8	–	–	–
	T9335	0.4	◪ 150	0.12	1.0	■ 90	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.11	0.8	–	–	–
	TT010	0.4	◪ 245	0.06	0.5	◪ 145	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGT 130308E-NF2	**T5315**	0.8	◪ 205	0.17	1.0	–	–	–	◪ 190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	◪ 125	0.17	1.0	■ 90	0.15	1.0	◪ 100	0.17	1.0	◪ 375	0.20	1.0	■ 35	0.12	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.17	1.0	■ 110	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.12	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 140	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.12	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	◪ 200	0.17	1.0	–	–	–	◪ 190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	◪ 180	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	◪ 170	0.17	1.0	–	–	–	◪ 40	0.12	0.8	–	–	–
	T9335	0.8	◪ 155	0.18	1.0	■ 90	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.16	0.8	–	–	–
	TT010	0.8	◪ 245	0.10	0.8	◪ 145	0.09	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
VCGT 130301E-SF2	**H07**	0.1	–	–	–	◪ 80	0.05	1.0	–	–	–	◪ 405	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–
	T6310	0.1	◪ 140	0.05	1.0	■ 100	0.05	1.0	–	–	–	◪ 420	0.06	1.0	■ 40	0.04	0.8	–	–	–

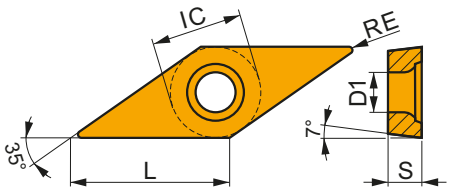
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																				
VCGT 130302E-SF2	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	1.0	–	–	–	405	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
	HF7	0.2	–	–	–	90	0.05	1.0	–	–	–	450	0.06	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.2	140	0.05	1.0	100	0.05	1.0	–	–	–	420	0.06	1.0	40	0.04	0.8	–	–	–
VCGT 130304E-SF2	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	–	–	–	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	HF7	0.4	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	–	–	–	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	–	–	–
VCGT 130308E-SF2	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	–	–	–	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	HF7	0.8	–	–	–	85	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	–	–	–	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара.																				
VCGT 070202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 070204E-SF3	**T6310**	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110201E-SF3	**T6310**	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110202E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 110204E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	0.8	105	0.10	0.8	335	0.12	0.8	30	0.07	0.6	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	135	0.10	0.8	80	0.09	0.8	125	0.10	0.8	405	0.12	0.8	30	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110301E-SF3	**T6310**	0.1	140	0.05	0.5	100	0.05	0.5	110	0.05	0.5	420	0.06	0.5	40	0.04	0.4	25	0.15	1.0
VCGT 110302E-SF3	**T6310**	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 110304E-SF3	**T6310**	0.4	125	0.10	0.8	90	0.09	0.8	100	0.10	0.8	375	0.12	0.8	35	0.07	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 130302E-SF3	**H07**	0.2	–	–	–	80	0.05	0.8	130	0.05	0.8	415	0.06	0.8	40	0.04	0.6	–	–	–
	T6310	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
	T8315	0.2	150	0.05	0.8	90	0.05	0.8	140	0.05	0.8	450	0.06	0.8	35	0.04	0.6	30	0.15	1.0
VCGT 130304E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 130308E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	35	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.0	100	0.09	1.0	115	0.10	1.0	435	0.12	1.0	40	0.08	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.0	90	0.09	1.0	145	0.10	1.0	465	0.12	1.0	35	0.08	0.8	30	0.15	1.0
VCGT 160402E-SF3	**T6310**	0.2	145	0.05	0.8	100	0.05	0.8	115	0.05	0.8	435	0.06	0.8	40	0.04	0.6	25	0.15	1.0
VCGT 160404E-SF3	**H07**	0.4	–	–	–	65	0.09	1.0	105	0.10	1.0	335	0.12	1.0	30	0.07	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	125	0.10	1.0	90	0.09	1.0	100	0.10	1.0	375	0.12	1.0	35	0.07	0.8	25	0.15	1.0
	T8315	0.4	130	0.10	1.0	75	0.09	1.0	120	0.10	1.0	390	0.12	1.0	30	0.07	0.8	25	0.15	1.0
VCGT 160408E-SF3	**H07**	0.8	–	–	–	75	0.09	1.2	120	0.10	1.2	390	0.12	1.2	35	0.08	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	145	0.10	1.2	100	0.09	1.2	115	0.10	1.2	435	0.12	1.2	40	0.08	1.0	25	0.15	1.0
	T8315	0.8	155	0.10	1.2	90	0.09	1.2	145	0.10	1.2	465	0.12	1.2	35	0.08	1.0	30	0.15	1.0
VCGT 160412E-SF3	**H07**	1.2	–	–	–	60	0.18	1.2	95	0.20	1.2	310	0.24	1.2	30	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	1.2	125	0.20	1.2	90	0.18	1.2	100	0.20	1.2	375	0.24	1.2	35	0.14	1.0	25	0.15	1.0

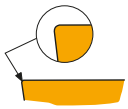
VCGW

PRAMET

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



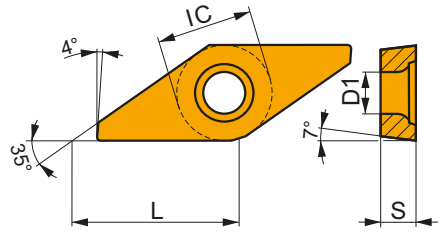
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCGW 130302	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 170	0.08	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
VCGW 130304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 165	0.10	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
VCGW 130308	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 160	0.18	1.3	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0

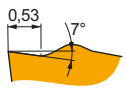
VCGX

PRAMET

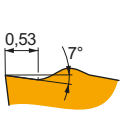
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1303	7.940	3.40	13.80	3.18



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
VCGX 130300FR-FF2	**T6310**	0.0	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	◪ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FR-FF2	**T6310**	0.1	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	◪ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.1	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

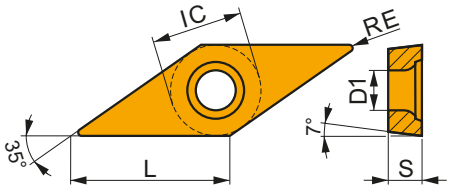
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
VCGX 130300FL-FF2	**T6310**	0.0	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.0	◪ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.0	■ 240	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCGX 130301FL-FF2	**T6310**	0.1	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	■ 110	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.1	◪ 150	0.05	1.0	–	–	–	■ 140	0.05	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

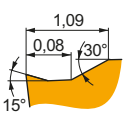
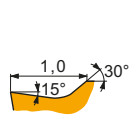
VCMT

PRAMET

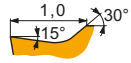
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1103	6.350	2.80	11.10	3.18
1604	9.525	4.40	16.60	4.76



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCMT 160404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 125	0.19	1.2	■ 95	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 130	0.12	1.2	■ 75	0.11	1.2	◪ 120	0.12	1.2	◪ 390	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	◪ 125	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 210	0.12	1.2	–	–	–	◪ 195	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 155	0.19	1.2	■ 90	0.17	1.2	◪ 145	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 155	0.17	1.2	■ 120	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 135	0.17	1.2	■ 80	0.15	1.2	◪ 125	0.17	1.2	◪ 405	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 155	0.17	1.2	■ 85	0.15	1.2	◪ 130	0.17	1.2	◪ 435	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 220	0.17	1.2	–	–	–	◪ 205	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 195	0.17	1.2	■ 115	0.15	1.2	◪ 185	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCMT 110304E-UR	**T7325**	0.4	◪ 110	0.19	0.8	◪ 85	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 110	0.12	0.8	◪ 65	0.11	0.8	■ 100	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 135	0.12	0.8	◪ 75	0.11	0.8	◪ 110	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 190	0.12	0.8	–	–	–	◪ 180	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 140	0.19	0.8	◪ 80	0.17	0.8	◪ 130	0.19	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 110308E-UR	**T7325**	0.8	◪ 140	0.17	0.8	◪ 105	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.17	0.8	◪ 75	0.15	0.8	■ 115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 140	0.17	0.8	◪ 75	0.15	0.8	◪ 115	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.17	0.8	–	–	–	◪ 185	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 175	0.17	0.8	◪ 105	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

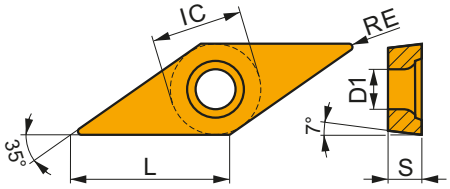
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCMT 160404E-UR	**T7325**	0.4	◪ 110	0.19	1.2	◪ 85	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 110	0.12	1.2	◪ 65	0.11	1.2	■ 100	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 130	0.12	1.2	◪ 70	0.11	1.2	◪ 105	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 180	0.12	1.2	–	–	–	◪ 170	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 135	0.19	1.2	◪ 80	0.17	1.2	◪ 125	0.19	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VCMT 160408E-UR	**T7325**	0.8	◪ 135	0.17	1.2	◪ 105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 115	0.17	1.2	◪ 65	0.15	1.2	■ 105	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 135	0.17	1.2	◪ 75	0.15	1.2	◪ 110	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 190	0.17	1.2	–	–	–	◪ 180	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 170	0.17	1.2	◪ 100	0.15	1.2	◪ 160	0.17	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

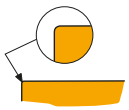
VCMW

PRAMET

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



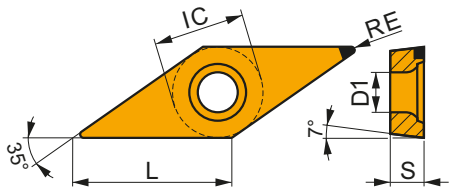
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VCMW 110302	**T5305**	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 170	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T5315	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 145	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T6310	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.08	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.15	1.0
VCMW 110304	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 165	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 145	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.10	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.15	1.0
VCMW 160404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 165	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 140	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.15	1.0
VCMW 160408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 155	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 135	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.15	1.0

VCMW PCD

PRAMET

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



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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			HSC F																	
			Поликристаллический алмаз для чистовой и получистовой обработки с высокой скоростью в стабильных условиях.																	
VCMW 160404FN	**PD1**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	900	0.12	0.5	–	–	–	–	–	–
VCMW 160408FN	**PD1**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1050	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–

SVAC(RL)-DC EXT

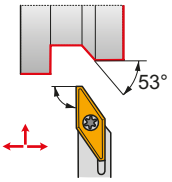
P M K N S H

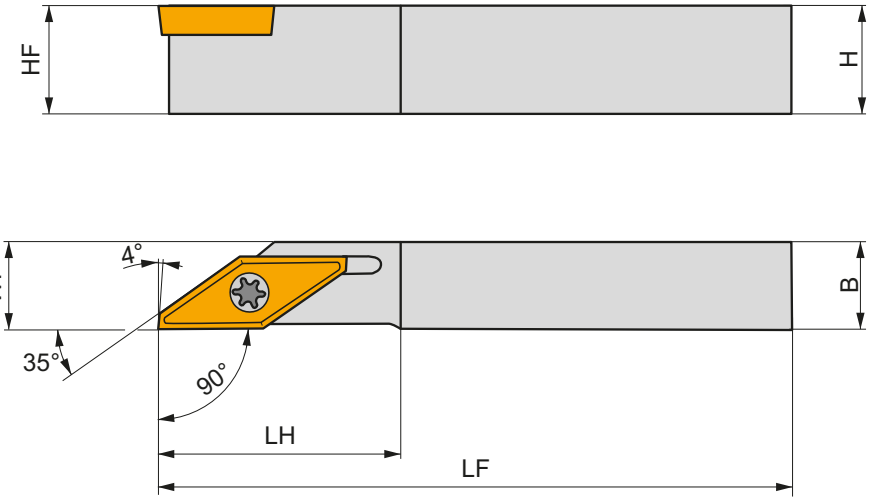
PRAMET

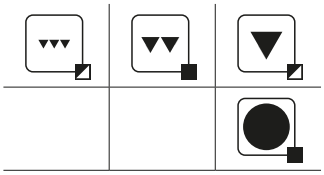
S

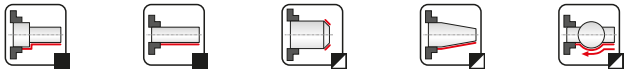
Державка для наружного точения с углом в плане 90° и пластинами VCGX 13

Державка с креплением позитивных пластин VCGX 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 10x10 мм до 25x25 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVACR 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVACR 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVACR 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACR 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.46	GI222	SV20
	SVACR 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20
L	SVACL 1010 L 13-DC	10	10	10	10	140	25	0	0	0.10	GI222	SV20
	SVACL 1212 L 13-DC	12	12	12	12	140	25	0	0	0.19	GI222	SV20
	SVACL 1616 M 13-DC	16	16	16	16	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVACL 2020 M 13-DC	20	20	20	20	150	25	0	0	0.43	GI222	SV20
	SVACL 2525 M 13-DC	25	25	25	25	150	25	0	0	0.67	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

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

SVGC(RL) EXT

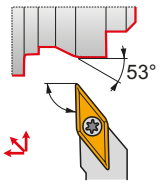
P M K N S H

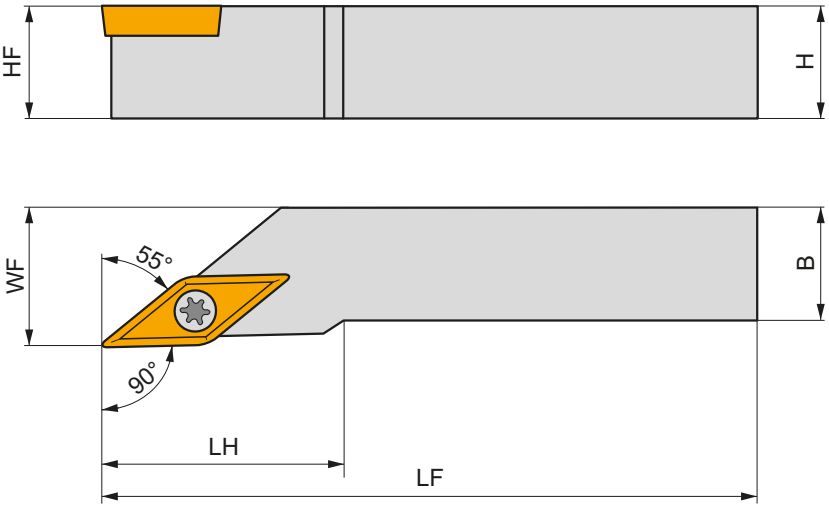
PRAMET

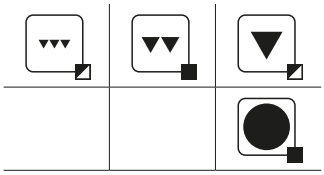
S

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

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 08x08 мм до 16x16 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVGCR 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCR 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCR 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCR 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23
L	SVGCL 0808 K 07	8	8	8	8.5	125	15	0	0	0.07	GI234	SV23
	SVGCL 1010 M 07	10	10	10	10.5	150	15	0	0	0.13	GI234	SV23
	SVGCL 1212 M 07	12	12	12	12.5	150	18	0	0	0.17	GI234	SV23
	SVGCL 1616 P 07	16	16	16	16.3	170	23	0	0	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6 Nm	M 2	5.5	DMD 1650

SVHB(C)(RL) EXT

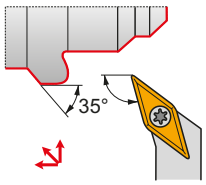
P M K N S H

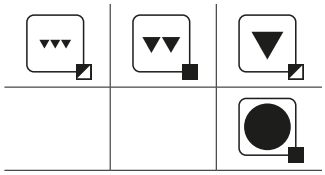
PRAMET

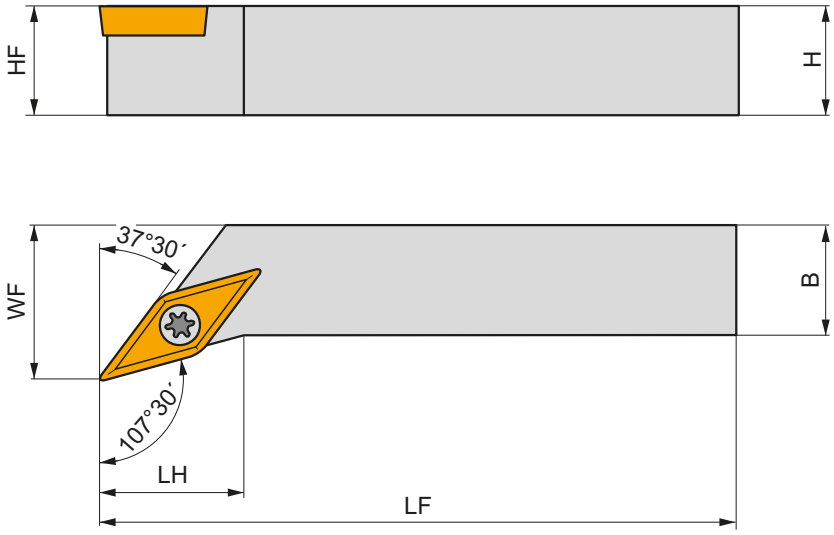
S

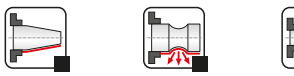
Державка для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

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









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

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

		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

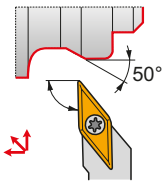
P M K N S H

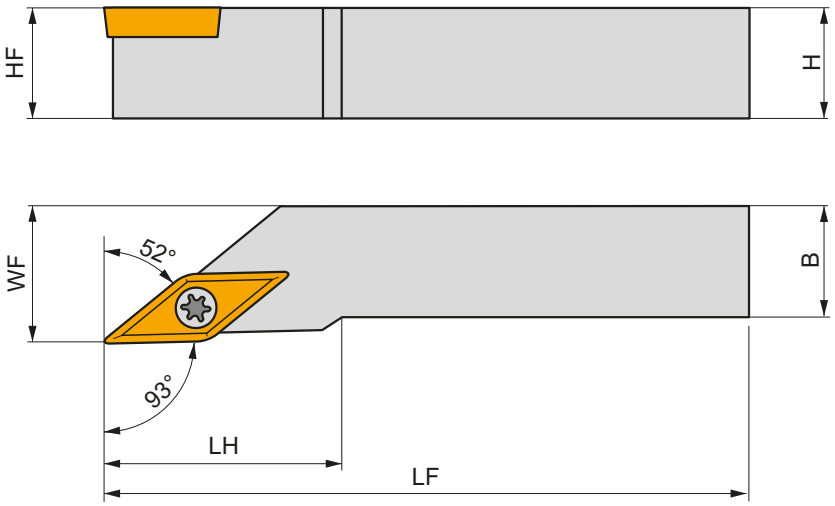
PRAMET

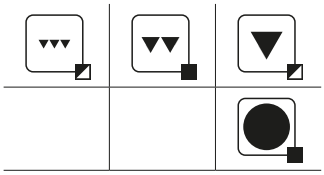
S

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

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







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.20	GI194	S01
	SVJCR 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCR 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCR 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.35	GI017	SV10
	SVJCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVJCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10
L	SVJBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	0	0	0.09	GI194	S01
	SVJBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	20	0	0	0.19	GI194	S01
	SVJCL 1212 N 13	12	12	12	16	160	27	0	0	0.19	GI211	SV21
	SVJCL 1616 H 13	16	16	16	20	100	30	0	0	0.20	GI211	SV21
	SVJCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	30	0	0	0.37	GI211	SV22
	SVJCL 2525 M 13	25	25	25	32	150	30	0	0	0.67	GI211	SV22
	SVJCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	0	0	0.40	GI017	SV10
	SVJCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	0	0	0.70	GI017	SV10
	SVJCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	0	0	0.99	GI017	SV10

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

SVJC(RL)-DC EXT

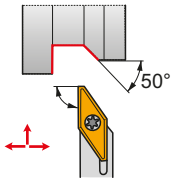
P M K N S H

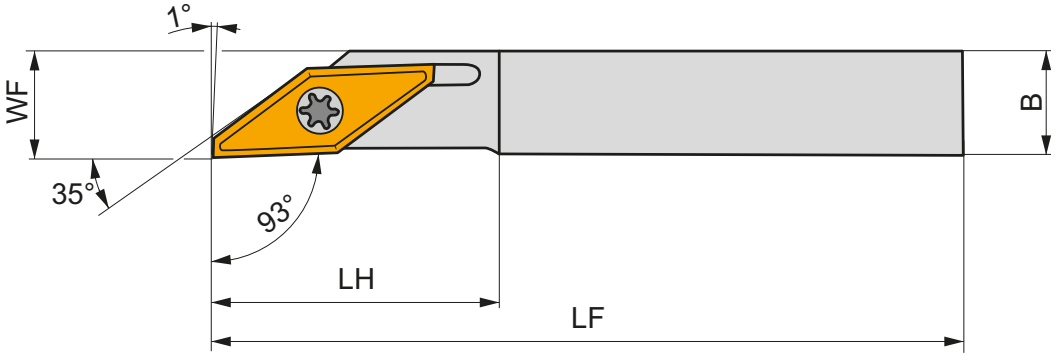
PRAMET

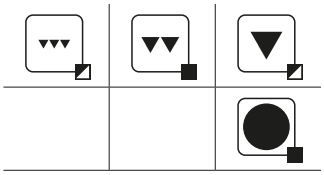
S

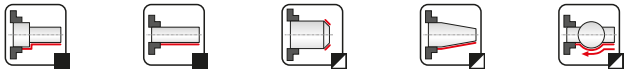
Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VCGX 13

Державка с креплением позитивных пластин VCGX 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 10x10 мм до 25x25 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVJCR 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVJCR 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCR 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.29	GI222	SV20
	SVJCR 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.45	GI222	SV20
	SVJCR 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.68	GI222	SV20
L	SVJCL 1010 L 13-DC	10	10	10	0	140	25	0	0	0.12	GI222	SV20
	SVJCL 1212 L 13-DC	12	12	12	0	140	25	0	0	0.17	GI222	SV20
	SVJCL 1616 M 13-DC	16	16	16	0	150	25	0	0	0.30	GI222	SV20
	SVJCL 2020 M 13-DC	20	20	20	0	150	25	0	0	0.47	GI222	SV20
	SVJCL 2525 M 13-DC	25	25	25	0	150	25	0	0	0.69	GI222	SV20

GI222	VCGX 1303..

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

SVPB(C)(RL) EXT

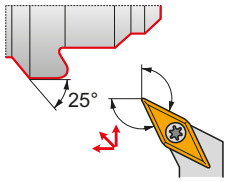
P M K N S H

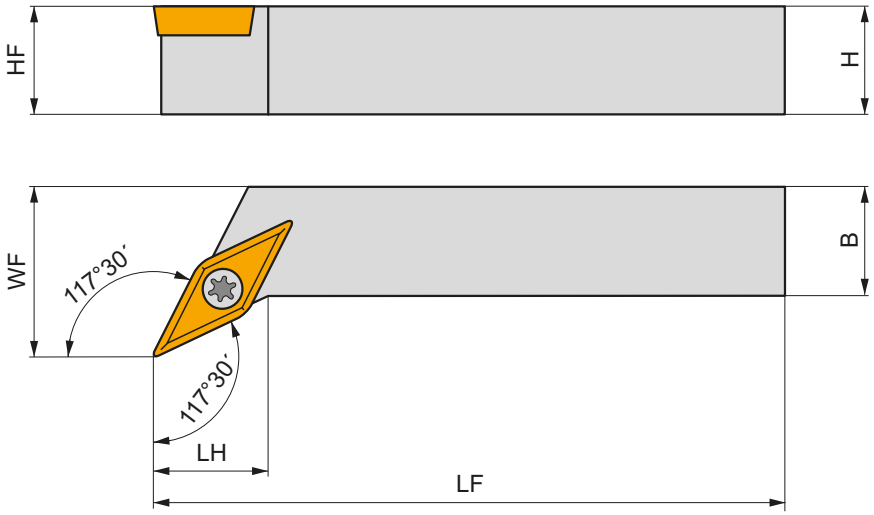
PRAMET

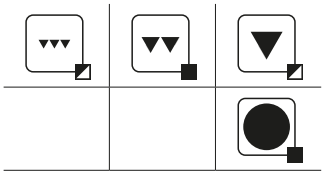
S

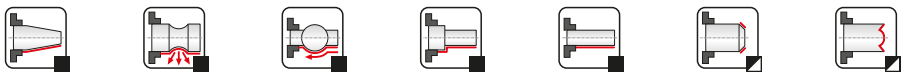
Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VB/VC..

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









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

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

		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

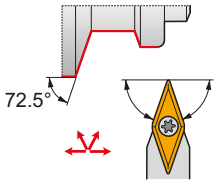
P M K N S H

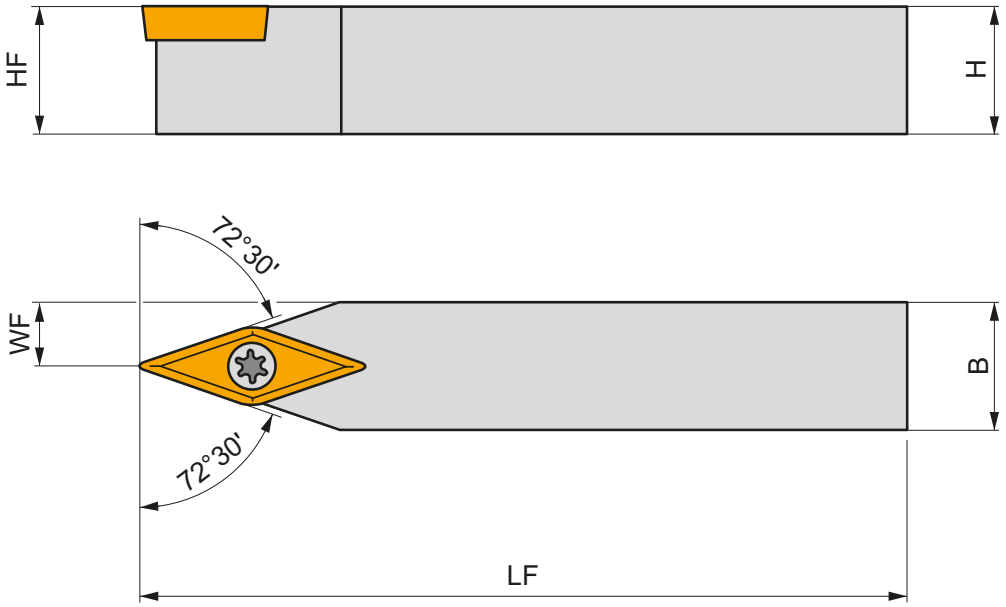
PRAMET

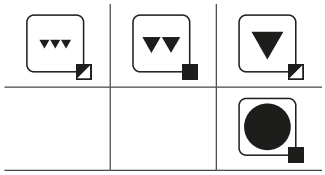
S

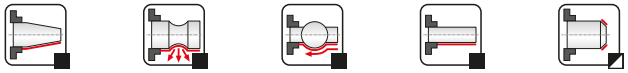
Державка для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..

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









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**SVVBN 1212 F 11**	12	12	12	6	80	–	0	0	0.11	GI194	S01
	SVVBN 1616 H 11	16	16	16	8	100	–	0	0	0.18	GI194	S01
	SVVBN 2020 K 11	20	20	20	10	125	–	0	0	0.38	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	0.68	GI017	SV10
	SVVCN 3225 P 16-M-A	32	25	32	12.5	170	–	0	0	0.98	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

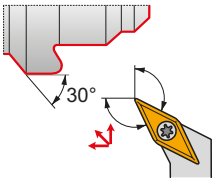
P M K N S H

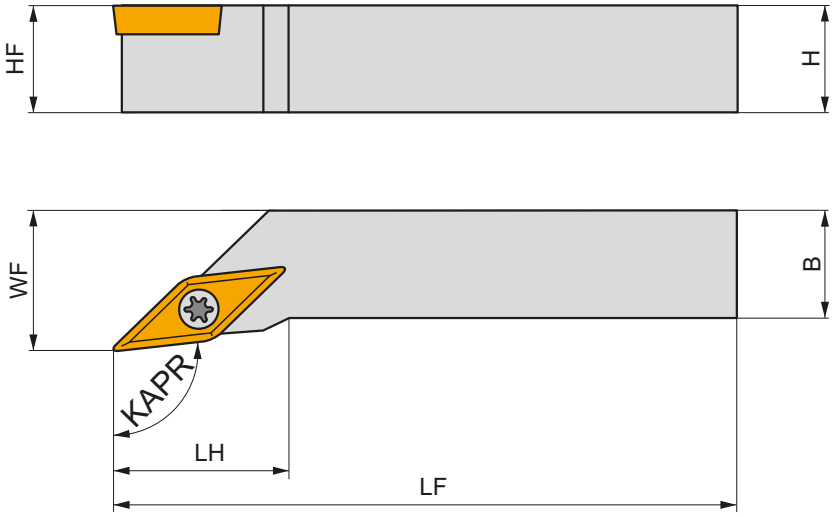
PRAMET

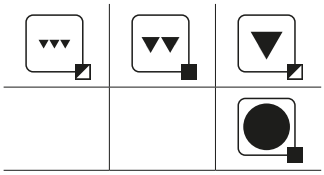
S

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

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







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	SVXBR 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBR 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCR 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCR 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.41	GI017	SV10
	SVXCR 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.68	GI017	SV10
	SVXCR 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	1.00	GI017	SV10
L	SVXBL 1212 F 11	12	12	12	16	80	20	98	0	0	0.09	GI194	SO1
	SVXBL 1616 H 11	16	16	16	20	100	14	98	0	0	0.19	GI194	SO1
	SVXCL 2020 K 13	20	20	20	25	125	12	113	0	0	0.38	GI211	SV22
	SVXCL 2020 K 16-M-A	20	20	20	25	125	28	98	0	0	0.38	GI017	SV10
	SVXCL 2525 M 16-M-A	25	25	25	32	150	32	98	0	0	0.69	GI017	SV10
	SVXCL 3225 P 16-M-A	32	25	32	32	170	32	98	0	0	0.99	GI017	SV10

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

		Nm						
SO1	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–
SV10	US 3512-T15P	3.0	M 3.5	12.6	SVN 160304	MS 3510	FLAG T15P	HXK 3.5
SV22	DVF 0573	1.5	M 3	10.3	DAP 0331	DVT 0332	PT-8002	174.1-870

NEW

C.-SVHB(RL) EXT

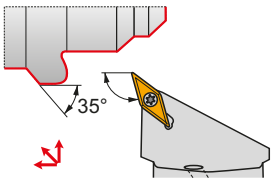
P M K N S H

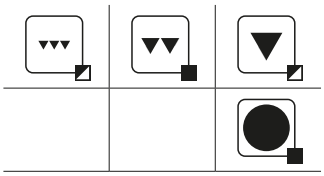
PRAMET

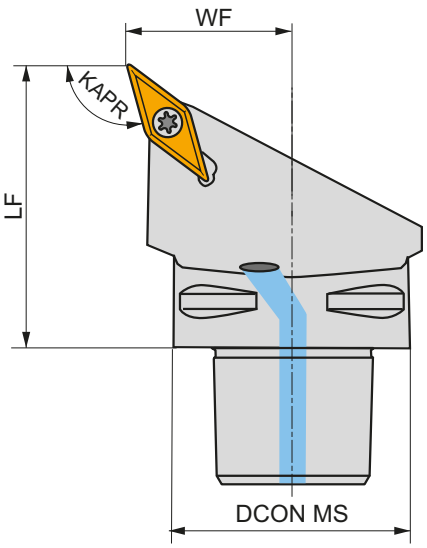
S

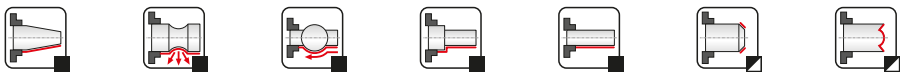
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

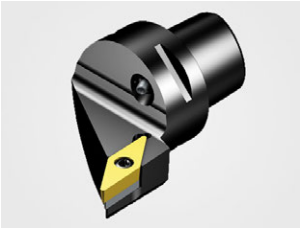
NEW

C.-SVJB(RL) EXT

P M K N S H

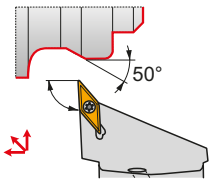
PRAMET

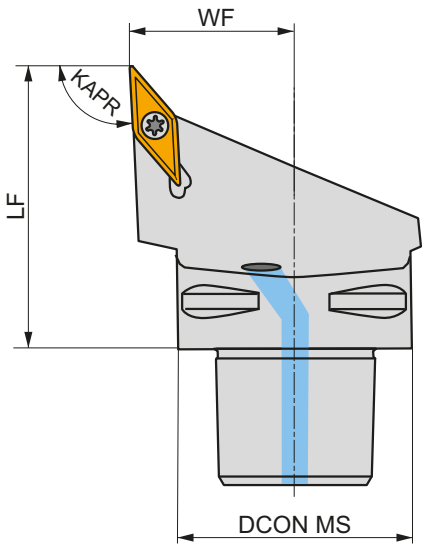
S

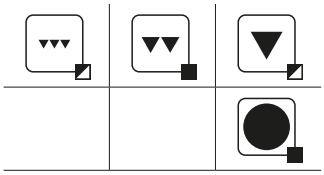


Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VB/VC..

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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	✓	0.35	GI017	C-SV16S-1
	C5-SVJBL-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0.64	GI017	C-SV16S-2
	C6-SVJBL-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1.11	GI017	C-SV16S-2

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

		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

NEW

C.-SVVBN EXT

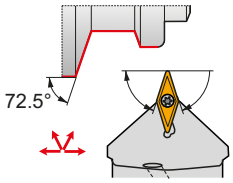
P M K N S H

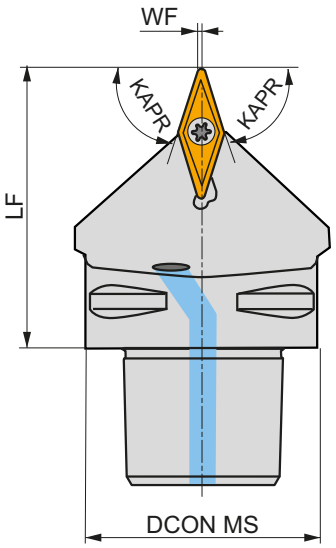
PRAMET

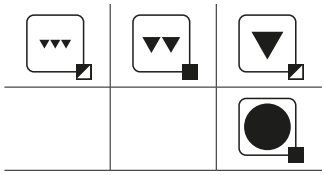
S

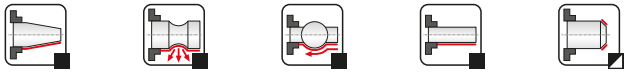
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 72,5° и пластинами VB/VC..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

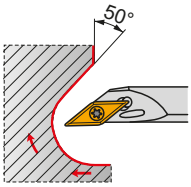
P M K N S H

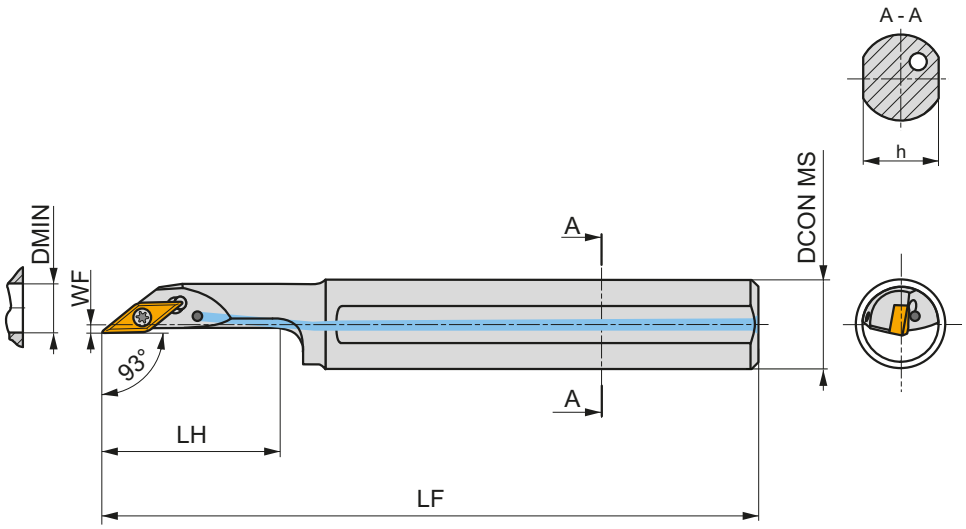
PRAMET

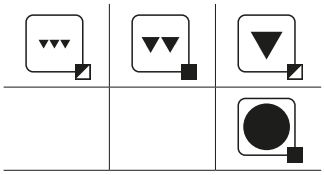
S

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

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







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

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

S07	US 2506-T07P	0.9 Nm	M 2.5	6.3	FLAG T07P

SVLC(RL) INT

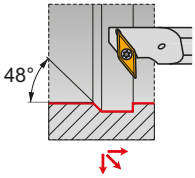
P M K N S H

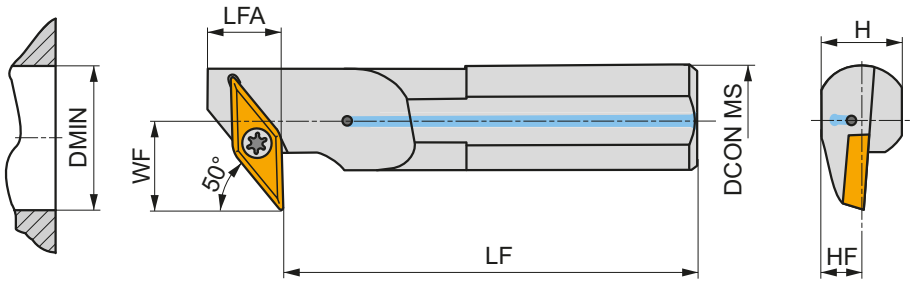
PRAMET

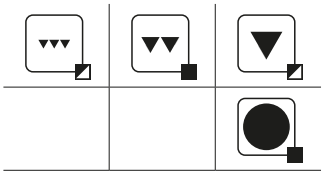
S

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

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 13 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø20…32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø27 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	LF (мм)	HF (мм)	LFA (мм)	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

SVQB(C)(RL) INT

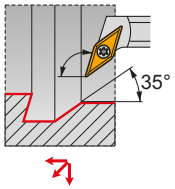
P M K N S H

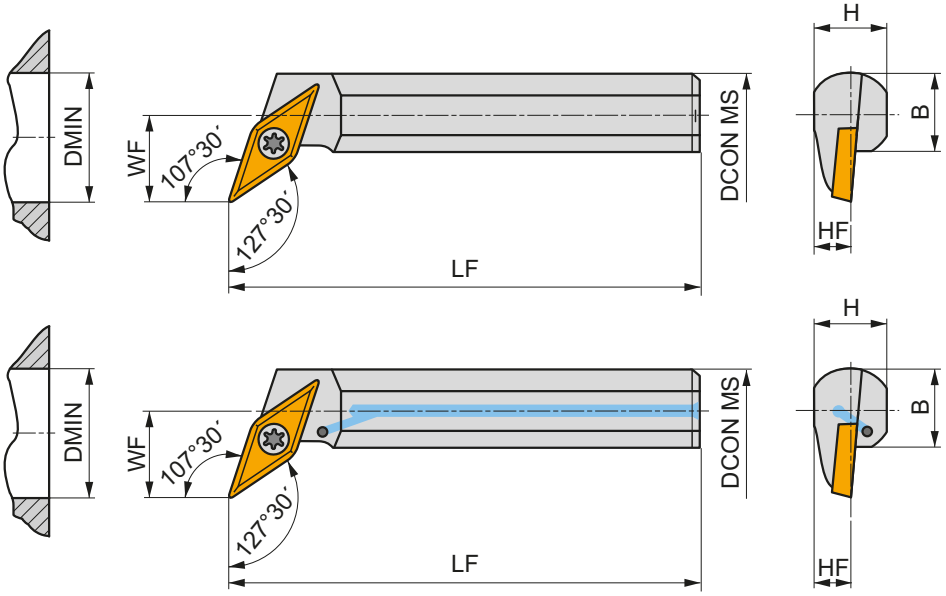
PRAMET

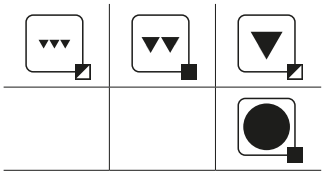
S

Державка для внутреннего точения с углом в плане 127,5° и пластинами VB/VC..

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







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

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

		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

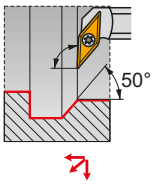
P M K N S H

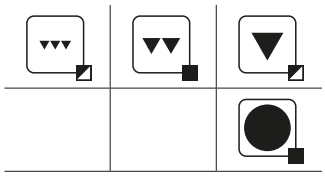
PRAMET

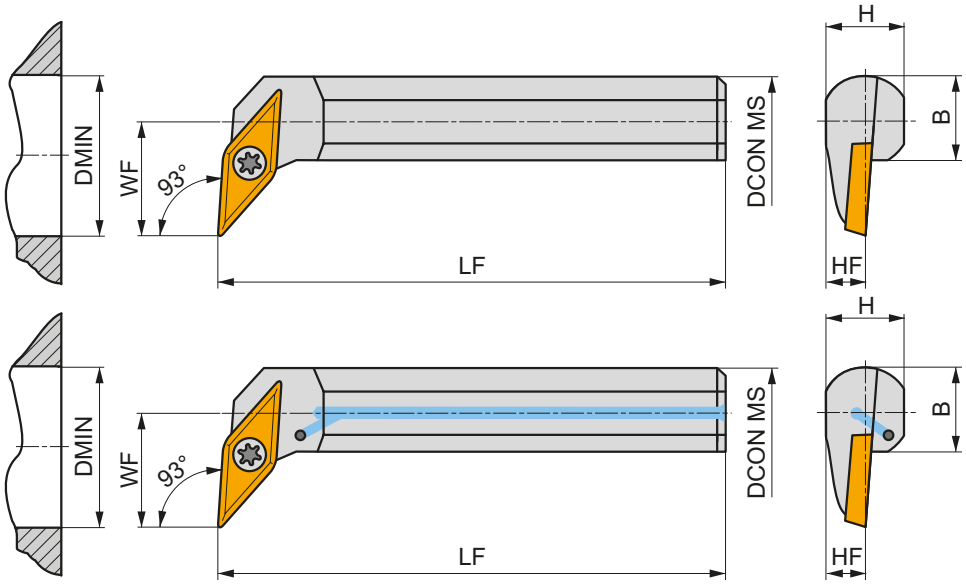
S

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

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







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16R-SVUBR 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBR 11	20	25	13	18	18.8	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCR 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.40	GI211	SV21
	A25T-SVUCR 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCR 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCR 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCR 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCR 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	SV10
L	A16R-SVUBL 11	16	20	11	14.5	15	200	-5	0	✓	0.34	GI194	S01
	A20S-SVUBL 11	20	25	13	18	18.5	250	-4	0	✓	0.58	GI194	S01
	A20S-SVUCL 13	20	25	13	19	18.5	250	-4	2	✓	0.32	GI211	SV21
	A25T-SVUCL 13	25	32	17	24	23	300	-2	2	✓	0.96	GI211	SV22
	A32T-SVUCL 13	32	40	22	30	30	300	-1	2	✓	1.70	GI211	SV22
	S25T-SVUCL 16	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.10	GI017	S08
	S32U-SVUCL 16	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	2.10	GI017	S08
	S40V-SVUCL 16-A	40	50	27	38	38	400	-5	0	–	4.10	GI017	S10

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

SVXC(RL) INT

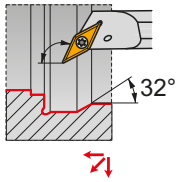
P M K N S H

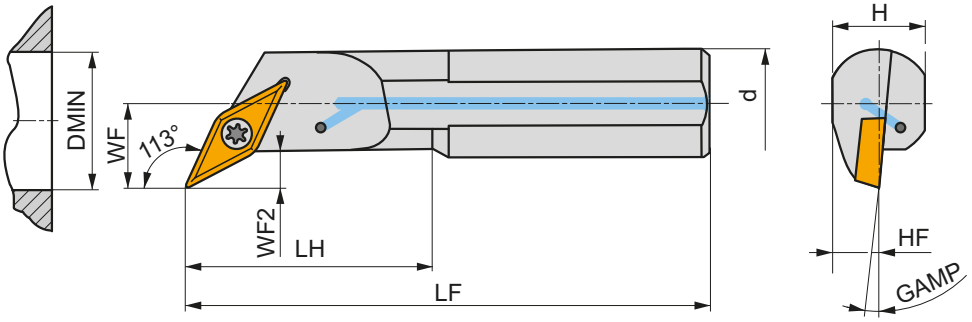
PRAMET

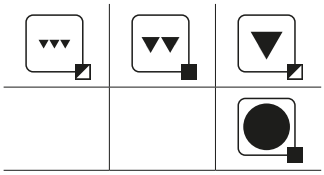
S

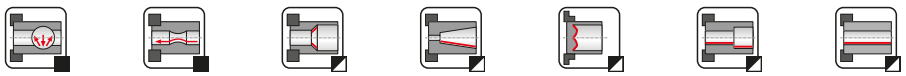
Державка для внутреннего точения с углом в плане 113° и пластинами VC..

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10…16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø12,5 мм.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	LF (мм)	HF (мм)	LH (мм)	WF2 (мм)	GAMP (°)		kg		
R	**A10H-SVXCR 07**	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.19	GI234	SV23
L	**A10H-SVXCL 07**	10	12.5	7	9	100	4.5	22	3	-10	✓	0.06	GI234	SV23
	A12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	125	5.5	28	3	-8	✓	0.11	GI234	SV23
	A16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	150	7.5	36	3	-6	✓	0.20	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

SVXC(RL)-E INT

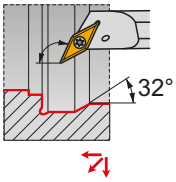
P M K N S H

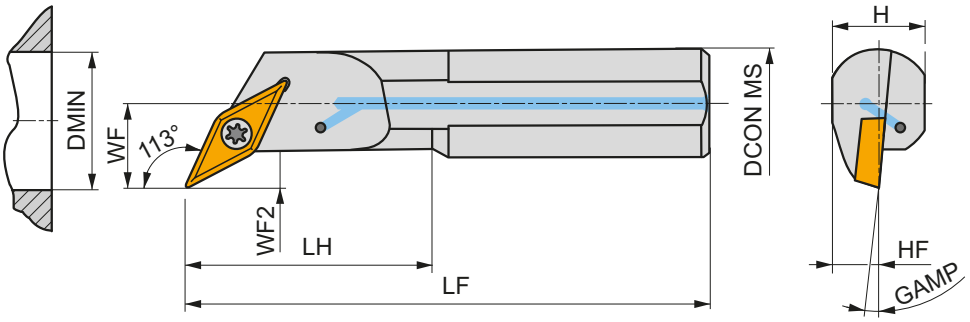
PRAMET

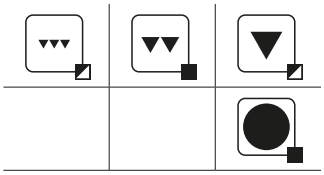
S

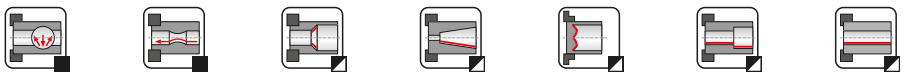
Державка из твердого сплава для внутреннего точения с углом в плане 113° и пластинами VC..

Державка с креплением позитивных пластин VC.. 07 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10…16 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø12,5 мм.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	WF2 (мм)	GAMP (°)		kg		
R	**E10H-SVXCR 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCR 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCR 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23
L	**E10H-SVXCL 07**	10	12.5	7	9	4.5	100	22	3	-10	✓	0.10	GI234	SV23
	E12K-SVXCL 07	12	15.5	9	11	5.5	125	28	3	-8	✓	0.19	GI234	SV23
	E16M-SVXCL 07	16	17.5	11	15	7.5	150	36	3	-6	✓	0.33	GI234	SV23

GI234	VC.. 0702..

		Nm			
SV23	DVF 3584	0.6	M 2	5.5	DMD 1650

NEW

C.-SVQB(RL) INT

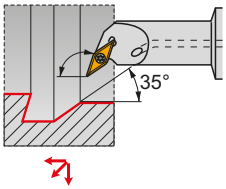
P M K N S H

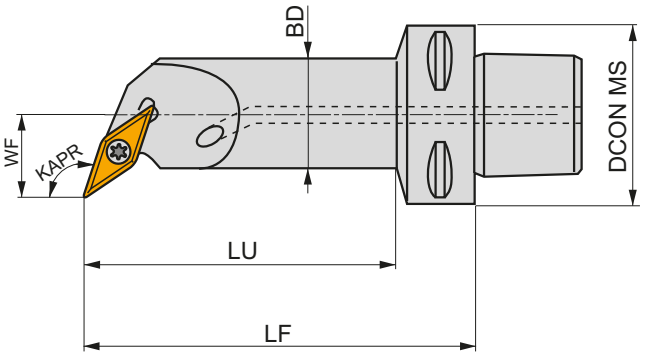
PRAMET

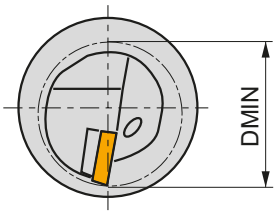
S

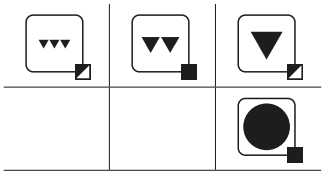
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 107,5° и пластинами VB/VC..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	BD (мм)	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

WC

02/ 06/ 08/ 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

WCGT

212

WCGX

213

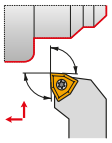
WCMT

213

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)	
Пластина	**Державка**
WCGT **02**0102E-FF2	A0508H-SWUCR 0**2**

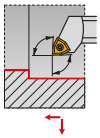
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

SWLC(RL) EXT

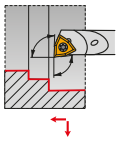
95°	WC..
	06 08
16×16 25×25	
215	212 – 214

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

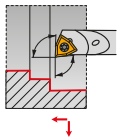
SWLC(RL) INT

95°	WC..
	06 08
ØDmin 25 40	
216	212 – 214

SWUC(RL) INT

93°	WC..
	02
ØDmin 5,8 7,8	
217	212 – 214

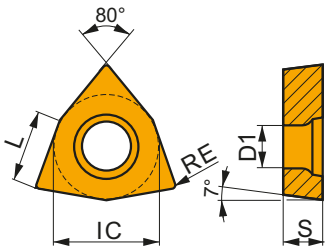
SWUC(RL)-E INT

93°	WC..
	02
ØDmin 5,8 7,8	
218	212 – 214

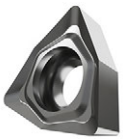
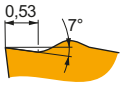
WCGT

PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0201	3.970	2.20	2.70	1.59
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



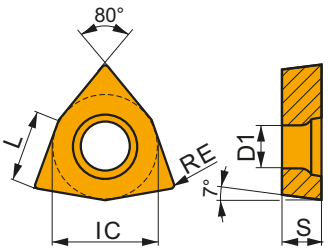
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и черновой обработки цветных сплавов без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
WCGT 06T302F-AL	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 450	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T304F-AL	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 360	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
	T0315	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 525	0.24	1.0	–	–	–	–	–	–
WCGT 06T308F-AL	**HF7**	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 315	0.48	1.5	–	–	–	–	–	–
WCGT 080412F-AL	**HF7**	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 255	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
	T0315	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	■ 375	0.72	2.4	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
WCGT 020102E-FF2	**HF7**	0.2	–	–	–	–	–	–	■ 210	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	■ 205	0.05	0.8	–	–	–	■ 190	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.2	■ 280	0.05	0.8	–	–	–	◪ 230	0.05	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.2	■ 345	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCGT 020104E-FF2	**HF7**	0.4	–	–	–	–	–	–	■ 155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.12	0.8	–	–	–	■ 160	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 205	0.12	0.8	–	–	–	◪ 170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	TT010	0.4	■ 350	0.06	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

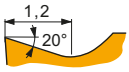
WCGX

PRAMET

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



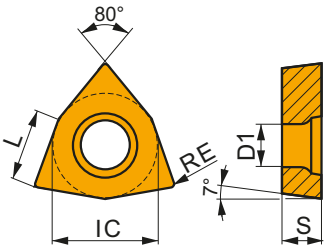
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой обработки без удара.																	
WCGX 020102FL-JZ	**TT010**	0.2	■ 330	0.06	0.5	◪ 195	0.05	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

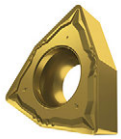
WCMT

PRAMET

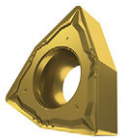
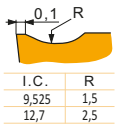
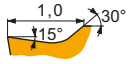
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
06T3	9.525	4.40	6.50	3.97
0804	12.700	5.50	8.70	4.76



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
WCMT 06T304E-FM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.15	1.2	■ 150	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 180	0.15	1.2	■ 105	0.14	1.2	◪ 170	0.15	1.2	◪ 540	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 170	0.15	1.2	■ 100	0.14	1.2	◪ 160	0.15	1.2	◪ 510	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 200	0.15	1.2	■ 110	0.14	1.2	◪ 165	0.15	1.2	◪ 555	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 275	0.15	1.2	–	–	–	◪ 260	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 245	0.15	1.2	■ 145	0.15	1.2	◪ 230	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 06T308E-FM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.20	1.2	■ 165	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 195	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 185	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 185	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 555	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.20	1.2	■ 115	0.18	1.2	◪ 175	0.20	1.2	◪ 585	0.24	1.2	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.20	1.2	–	–	–	◪ 275	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.20	1.2	■ 155	0.18	1.2	◪ 245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
WCMT 080404E-FM	**T7325**	0.4	190	0.15	1.7	145	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	170	0.15	1.7	100	0.14	1.7	160	0.15	1.7	510	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.15	1.7	95	0.14	1.7	155	0.15	1.7	495	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.15	1.7	105	0.14	1.7	160	0.15	1.7	540	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.15	1.7	–	–	–	250	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.15	1.7	140	0.15	1.7	225	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080408E-FM	**T7325**	0.8	205	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	200	0.20	1.7	155	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.20	1.7	110	0.18	1.7	180	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	540	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.20	1.7	110	0.18	1.7	170	0.20	1.7	570	0.24	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	280	0.20	1.7	–	–	–	265	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	250	0.20	1.7	150	0.18	1.7	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-FM	**T8330**	1.2	175	0.27	1.7	105	0.24	1.7	165	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	190	0.27	1.7	105	0.24	1.7	155	0.27	1.7	525	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	235	0.27	1.7	140	0.24	1.7	220	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	 I.C. 9,525 12,7 / R 1,5 2,5		Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
WCMT 06T308E-RF	**T7335**	0.8	165	0.20	1.5	125	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WCMT 080412E-RF	**T7335**	1.2	160	0.22	2.2	120	0.22	2.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для тонкой и чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
WCMT 06T308E-UR	**T7325**	0.8	185	0.20	1.2	140	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.20	1.2	–	–	–	235	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.20	1.2	135	0.18	1.2	210	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–

SWLC(RL) EXT

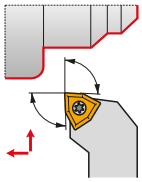
P M K N S H

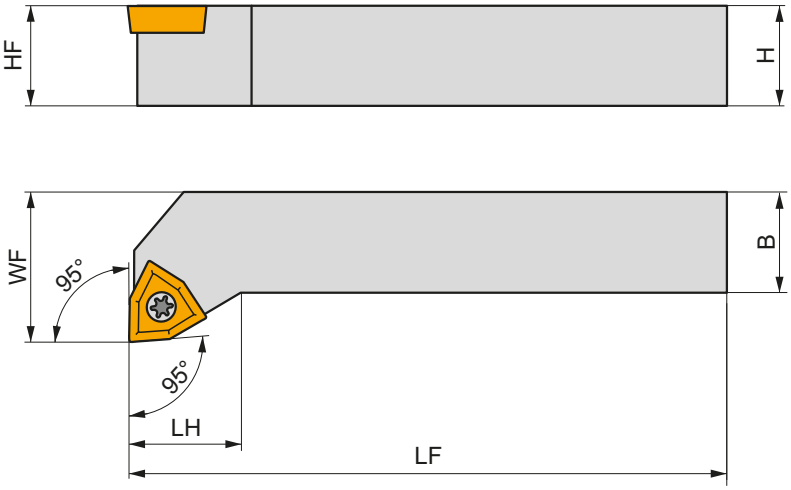
PRAMET

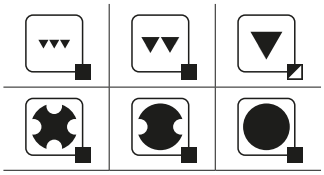
S

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

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 06, 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**SWLCR 1616 H 06**	16	16	16	20	100	15	0	0	0.24	GI055	S04
	SWLCR 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCR 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.77	GI049	S09
L	**SWLCL 1616 H 06**	16	16	16	20	100	15	0	0	0.23	GI055	S04
	SWLCL 2020 K 06	20	20	20	25	125	15	0	0	0.40	GI055	S04
	SWLCL 2525 M 08	25	25	25	32	150	20	0	0	0.75	GI049	S09

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

		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

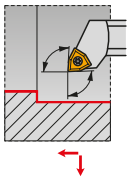
P M K N S H

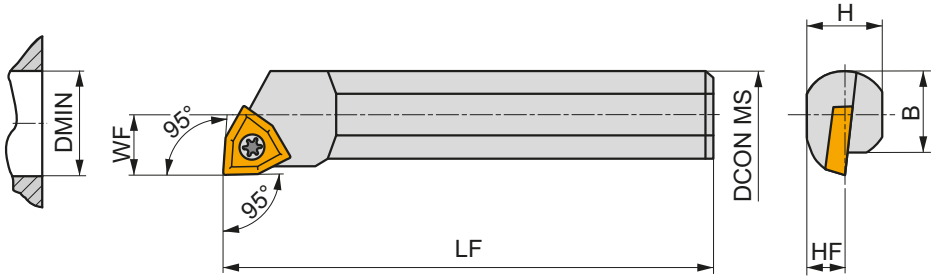
PRAMET

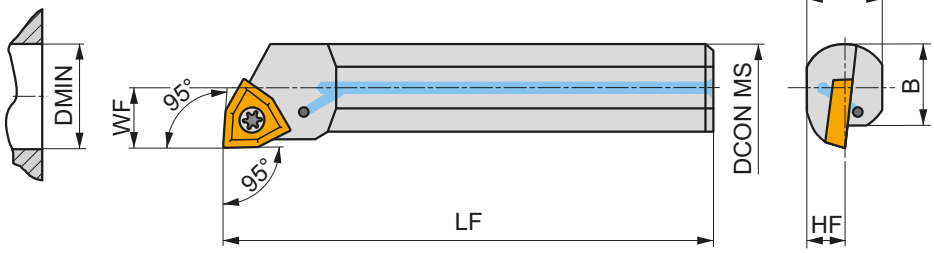
S

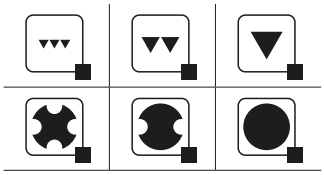
Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WC..

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 06, 08 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø20…32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	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	–	0.62	GI055	S04
	A25R-SWLCR 06	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCR 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCR 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCR 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	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	✓	0.70	GI055	S04
	S25T-SWLCL 06	25	32	17	23	23	300	-7	0	–	1.15	GI055	S04
	A25R-SWLCL 08	25	32	17	23	23	200	-7	0	✓	0.70	GI049	S04
	A32S-SWLCL 08	32	40	22	30	30	250	-5	0	✓	1.32	GI049	S09
	S32U-SWLCL 08	32	40	22	30	30	350	-5	0	–	4.10	GI049	S09

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

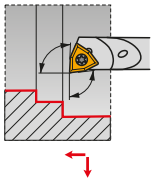
		Nm			
S04	US 3510-T15P	3.0	M 3.5	10.6	FLAG T15P
S09	US 4512-T15P	5.0	M 4.5	12.2	FLAG T15P

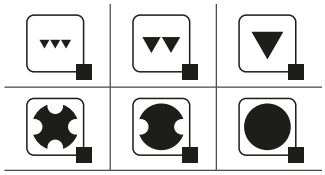
SWUC(RL) INT

P M K N S H

PRAMET

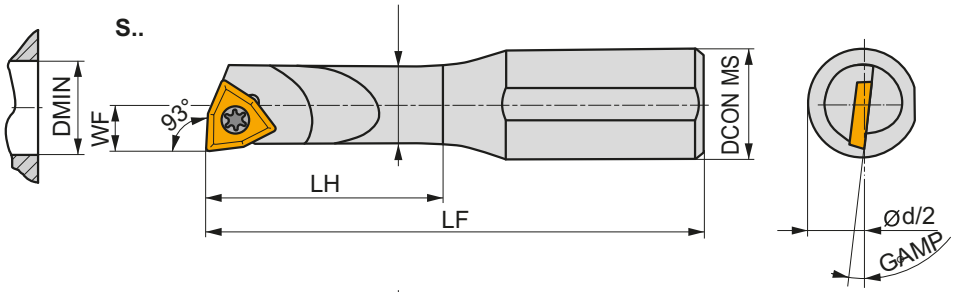
S

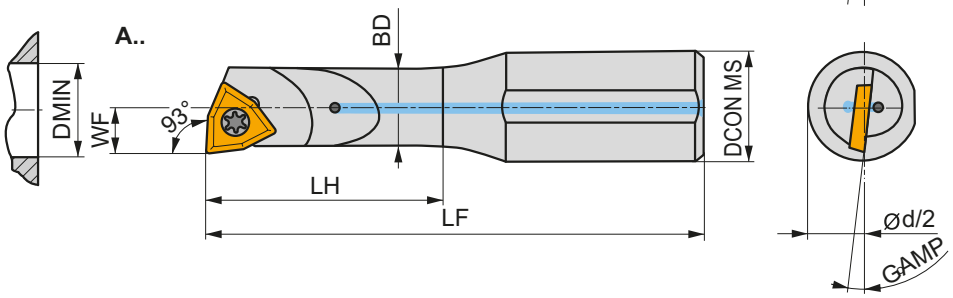




Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами WC..

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 02 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø8 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø5,8 мм.





	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	BD (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	GAMP (°)		kg		
R	A0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.09	GI221	SW21
	S0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21
L	A0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	✓	0.04	GI221	SW21
	S0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	18	-17	–	0.04	GI221	SW21
	A0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	✓	0.04	GI221	SW21
	S0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	24	-12	–	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

SWUC(RL)-E INT

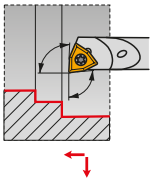
P M K N S H

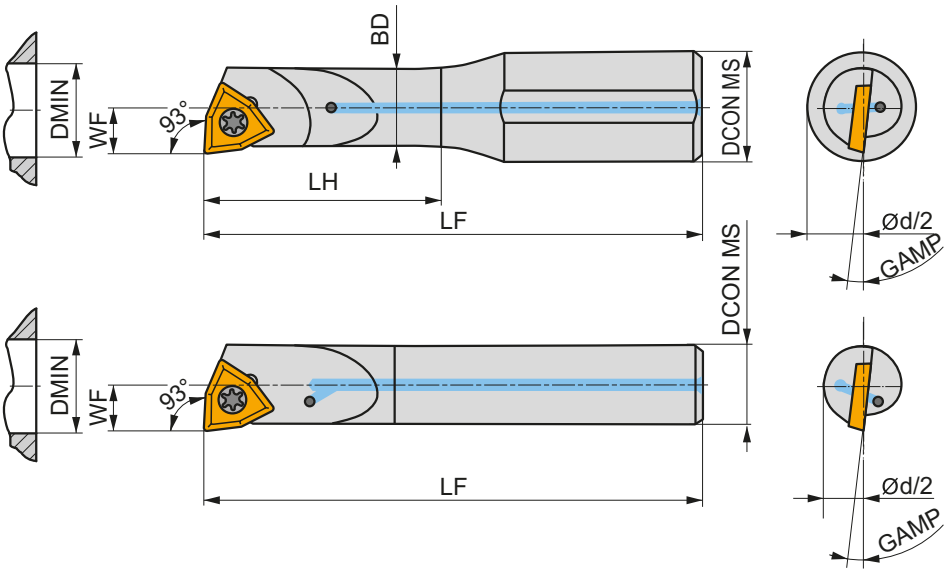
PRAMET

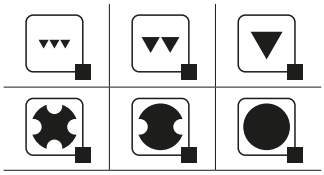
S

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

Державка с креплением позитивных пластин WC.. 02 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø5...8 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø5,8 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	BD (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	GAMP (°)		kg		
R	E0508H-SWUCR 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.06	GI221	SW21
	E05F-SWUCR 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCR 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCR 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21
L	E0508H-SWUCL 02	8	5.8	5	2.9	100	24	-17	✓	0.07	GI221	SW21
	E05F-SWUCL 02	5	5.8	–	2.9	85	–	-17	✓	0.03	GI221	SW21
	E0608H-SWUCL 02	8	7.8	6	3.9	100	32	-12	✓	0.06	GI221	SW21
	E06G-SWUCL 02	6	7.8	–	3.9	95	–	-12	✓	0.04	GI221	SW21

GI221	WC.. 0201..

SW21	T20.037	0.6	M 2	3.7	DMD 1650

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

CN

09/ 12/ 16/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

CNGG

222

CNMA

222

CNMG

223

CNMM

234

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

CNGA CER

238

CNGN CER

238

CNGA CBN

239

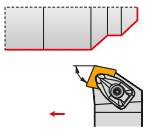
ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
CNMM **12**0412E-OR	DCBNR 2525 M **12**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DCBN(RL) EXT

75°



CN..

12
16
19

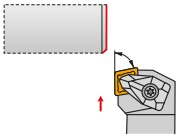
20×20
40×40

240

222 – 239

DCKN(RL) EXT

75°



CN..

12
16

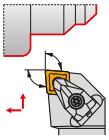
20×20
32×32

242

222 – 239

DCLN(RL) EXT

95°



CN..

09
12
16
19

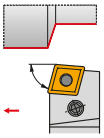
16×16
40×40

243

222 – 239

PCBN(RL) EXT

75°



CN..

12
16
19
25

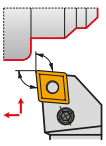
20×20
50×50

245

222 – 239

PCLN(RL) EXT

95°



CN..

12
16
19
25

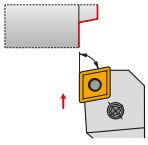
20×20
50×50

247

222 – 239

PCKN(RL) EXT

75°



CN..

12
16
19

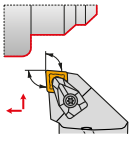
20×20
40×40

246

222 – 239

C.-DCLN(RL) EXT NEW

95°



CN..

12
16
19

C3
C8

249

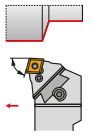
222 – 239

CN

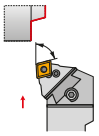
09/ 12/ 16/ 19/ 25

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

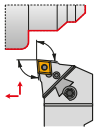
KHP-CBNR + DKH(RL)

75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNR	25
40×50 / 60×80	
251, 253	222 – 239

KHP-CBNL + DKH(RL)

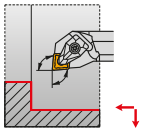
75°	CN..
 DKHR+KHP-CBNL	25
40×50 / 60×80	
251, 253	222 – 239

KHP-CLNR/L + DKH(RL)

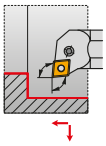
95°	CN..
 DKHR+KHP-CLNR	19 25
40×50 / 60×80	
252, 253	222 – 239

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

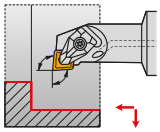
DCLN(RL) INT

95°	CN..
	09 12
ØDmin 32 / 50	
254	222 – 239

PCLN(RL) INT

95°	CN..
	09 12 16 19
ØDmin 20 / 80	
255	222 – 239

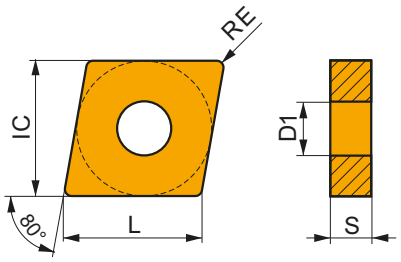
C.-DCLN(RL) INT NEW

95°	CN..
	09 12 16
ØDmin 25 / 50	
257	222 – 239

CNGG

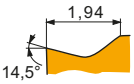
PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
CNGG 120402E-SF	H07	0.2	–	–	–	105	0.09	1.0	165	0.10	1.0	525	0.12	1.0	50	0.08	0.8	–	–	–
	T6310	0.2	195	0.10	1.0	140	0.09	1.0	155	0.10	1.0	585	0.12	1.0	55	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8315	0.2	205	0.10	1.0	120	0.09	1.0	190	0.10	1.0	615	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.2	195	0.10	1.0	115	0.09	1.0	185	0.10	1.0	585	0.12	1.0	45	0.08	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.2	240	0.10	1.0	130	0.09	1.0	195	0.10	1.0	660	0.12	1.0	50	0.08	0.8	40	0.15	1.0

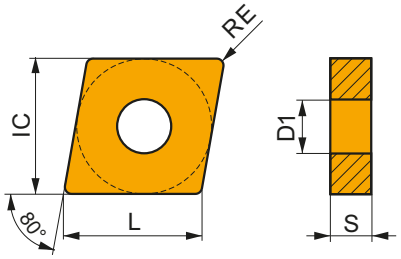


Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

CNMA

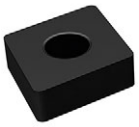
PRAMET

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



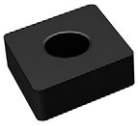
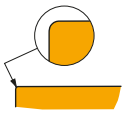
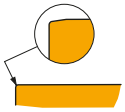
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
CNMA 120404	T5305	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 120408	T5305	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
CNMA 120412	T5305	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 120416	T5305	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0



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

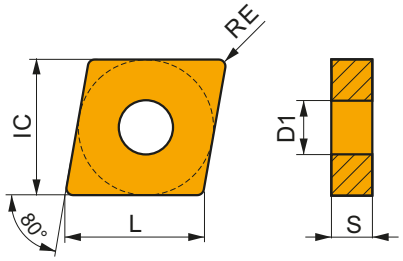
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CNMA 160612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	90	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 160616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	185	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	165	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
CNMA 190612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	170	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	85	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
CNMA 190616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	160	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CNMA 120408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMA 120412S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 160612S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
CNMA 190616S	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

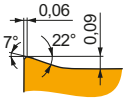
CNMG

PRAMET

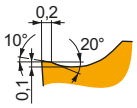
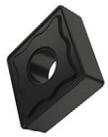
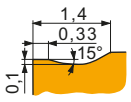
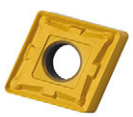
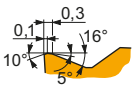
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0903	9.525	3.81	9.70	3.18
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.880	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



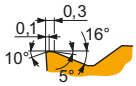
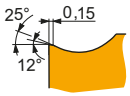
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CNMG 120404E-FF	**T7325**	0.4	235	0.12	1.0	180	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	220	0.12	1.0	130	0.11	1.0	205	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408E-FF	**T7325**	0.8	265	0.15	1.0	205	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	245	0.15	1.0	145	0.14	1.0	230	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

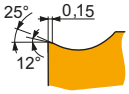
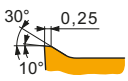
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
CNMG 090304E-FM	**T7325**	0.4	195	0.20	1.4	150	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.4	105	0.18	1.4	165	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	1.4	105	0.18	1.4	160	0.20	1.4	–	–	–	40	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	265	0.20	1.4	–	–	–	250	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	1.4	140	0.18	1.4	225	0.20	1.4	–	–	–	50	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 090308E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	1.4	180	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	1.4	120	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	1.4	125	0.18	1.4	190	0.20	1.4	–	–	–	50	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	315	0.20	1.4	–	–	–	295	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.20	1.4	170	0.18	1.4	270	0.20	1.4	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
CNMG 120404E-FM	**T7325**	0.4	185	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.20	2.1	95	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.20	2.1	105	0.18	2.1	155	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T9310	0.4	285	0.20	2.1	–	–	–	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.20	2.1	–	–	–	240	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	230	0.20	2.1	135	0.18	2.1	215	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.20	2.1	165	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.20	2.1	115	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	225	0.20	2.1	120	0.18	2.1	185	0.20	2.1	–	–	–	45	0.16	1.7	–	–	–
	T9310	0.8	335	0.20	2.1	–	–	–	315	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	305	0.20	2.1	–	–	–	285	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	275	0.20	2.1	165	0.18	2.1	260	0.20	2.1	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	TT310	0.8	310	0.20	2.1	185	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-FM	**T7325**	1.2	210	0.27	2.1	160	0.24	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.19	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.27	2.1	–	–	–	270	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.27	2.1	150	0.24	2.1	240	0.27	2.1	–	–	–	55	0.19	1.7	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMG 120408E-KR	**T5305**	0.8	255	0.35	4.0	–	–	–	240	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	225	0.35	4.0	–	–	–	210	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
CNMG 120412E-KR	**T5305**	1.2	255	0.40	4.0	–	–	–	240	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	230	0.40	4.0	–	–	–	215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																	
CNMG 090308E-M	**T9315**	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120404E-M	**T5315**	0.4	245	0.20	2.1	–	–	–	230	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	0.4	260	0.20	2.1	–	–	–	245	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

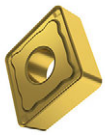
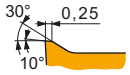
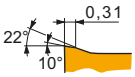
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																	
CNMG 120408E-M	**6640**	0.8	■	165	0.32	2.1	–	–	–	■	155	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪	280	0.32	2.1	–	–	–	■	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪	250	0.32	2.1	–	–	–	■	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	■	155	0.32	2.1	–	–	–	■	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	170	0.32	2.1	–	–	–	◪	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	■	245	0.32	2.1	–	–	–	◪	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	225	0.32	2.1	–	–	–	◪	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	200	0.32	2.1	–	–	–	◪	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	180	0.32	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120412E-M	**T5305**	1.2	◪	275	0.40	2.1	–	–	–	■	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪	245	0.40	2.1	–	–	–	■	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	■	235	0.40	2.1	–	–	–	◪	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	220	0.40	2.1	–	–	–	◪	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	195	0.40	2.1	–	–	–	◪	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	170	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 120416E-M	**T9325**	1.6	■	200	0.40	2.1	–	–	–	◪	190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	175	0.40	2.1	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160608E-M	**T9310**	0.8	■	235	0.32	3.6	–	–	–	◪	220	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	215	0.32	3.6	–	–	–	◪	200	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	3.6	–	–	–	◪	180	0.32	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	170	0.32	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160612E-M	**T9315**	1.2	■	210	0.40	3.6	–	–	–	◪	195	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	3.6	–	–	–	◪	175	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 160616E-M	**T9325**	1.6	■	190	0.40	3.6	–	–	–	◪	180	0.40	3.6	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.40	3.6	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190608E-M	**T9315**	0.8	■	210	0.32	4.2	–	–	–	◪	195	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	190	0.32	4.2	–	–	–	◪	180	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	0.8	■	165	0.32	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190612E-M	**6640**	1.2	■	145	0.40	4.2	–	–	–	■	135	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9310	1.2	■	220	0.40	4.2	–	–	–	◪	205	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	205	0.40	4.2	–	–	–	◪	190	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	185	0.40	4.2	–	–	–	◪	175	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.2	■	160	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
CNMG 190616E-M	**T9310**	1.6	■	230	0.40	4.2	–	–	–	◪	215	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9315	1.6	■	215	0.40	4.2	–	–	–	◪	200	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–	◪	40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■	190	0.40	4.2	–	–	–	◪	180	0.40	4.2	–	–	–	–	–	–		–	–	–
	T9335	1.6	■	165	0.40	4.2	–	–	–		–	–	–	–	–	–	–	–	–		–	–	–
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
CNMG 090304E-NF	**T6310**	0.4	■	190	0.17	0.8	■	135	0.15	0.8	◪	150	0.17	0.8	◪	570	0.20	0.8	◪	55	0.12	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪	210	0.18	0.8	■	160	0.16	0.8		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪	200	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	190	0.17	0.8	◪	600	0.20	0.8	◪	50	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.17	0.8	■	120	0.15	0.8	◪	185	0.17	0.8	◪	615	0.20	0.8	◪	45	0.12	0.6	–	–	–
	T9325	0.4	■	265	0.18	0.8	■	155	0.16	0.8	◪	250	0.18	0.8		–	–	–	◪	55	0.16	0.6	–	–	–
CNMG 090308E-NF	**T6310**	0.8	■	215	0.19	1.0	■	150	0.17	1.0	◪	170	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	60	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪	240	0.19	1.0	■	185	0.17	1.0		–	–	–		–	–	–	◪	75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■	215	0.19	1.0	■	125	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	645	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■	245	0.19	1.0	■	135	0.17	1.0	◪	200	0.19	1.0	◪	675	0.23	1.0	◪	50	0.15	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	■	300	0.19	1.0	■	180	0.17	1.0	◪	285	0.19	1.0		–	–	–	◪	65	0.15	0.8	–	–	–

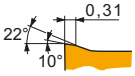
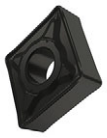
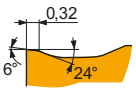
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
CNMG 120404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
CNMG 120408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
CNMG 120412E-NF	**T6310**	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	185	0.30	2.1	110	0.27	2.1	175	0.30	2.1	555	0.36	2.1	45	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–
			Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																	
CNMG 120404E-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
CNMG 120408E-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	2.1	120	0.23	2.1	–	–	–	615	0.30	2.1	50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.25	2.1	115	0.23	2.1	–	–	–	585	0.30	2.1	45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412E-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	205	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	615	0.36	2.1	50	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	1.2	195	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	210	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	585	0.36	2.1	45	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.30	3.6	145	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	60	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.30	3.6	110	0.27	3.6	–	–	–	555	0.36	3.6	45	0.27	2.9	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.30	3.6	100	0.27	3.6	–	–	–	510	0.36	3.6	40	0.27	2.9	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.30	3.6	135	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	50	0.27	2.9	–	–	–

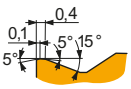
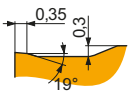
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																	
CNMG 160612E-NM	**T7325**	1.2	◪ 205	0.30	3.6	■ 155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.27	2.9	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 200	0.30	3.6	■ 155	0.27	3.6	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.27	2.9	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 195	0.30	3.6	■ 115	0.27	3.6	–	–	–	◪ 585	0.36	3.6	◪ 45	0.27	2.9	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 180	0.35	4.2	■ 140	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	3.4	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 180	0.35	4.2	■ 105	0.32	4.2	–	–	–	◪ 540	0.42	4.2	◪ 45	0.32	3.4	–	–	–
	T8330	1.2	■ 170	0.35	4.2	■ 100	0.32	4.2	–	–	–	◪ 510	0.42	4.2	◪ 40	0.32	3.4	–	–	–
	T8430	1.2	■ 180	0.35	4.2	■ 95	0.32	4.2	–	–	–	◪ 495	0.42	4.2	◪ 35	0.32	3.4	–	–	–
	T9325	1.2	■ 220	0.35	4.2	■ 130	0.32	4.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.32	3.4	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																	
CNMG 090308E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 175	0.35	1.6	■ 135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	1.3	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.6	■ 130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	1.3	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.6	■ 120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.3	–	–	–
CNMG 120404E-NMR	**T6310**	0.4	■ 140	0.25	2.7	■ 100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.2	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 155	0.25	2.7	■ 120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.25	2.0	■ 120	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.25	2.0	■ 80	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.20	1.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.25	2.7	■ 80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.20	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	■ 215	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.25	2.0	■ 110	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-NMR	**T6310**	0.8	■ 150	0.35	2.7	■ 105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	2.2	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 170	0.35	2.7	■ 130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.35	2.7	■ 120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.35	2.7	■ 90	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.25	2.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 155	0.35	2.7	■ 85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.35	2.7	■ 110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	2.2	–	–	–
CNMG 120412E-NMR	**T6310**	1.2	■ 150	0.40	2.7	■ 105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	2.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 170	0.40	2.7	■ 130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 160	0.40	2.7	■ 120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.40	2.7	■ 90	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	2.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 155	0.40	2.7	■ 85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.40	2.7	■ 110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	2.2	–	–	–
CNMG 120416E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 170	0.45	2.7	■ 130	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	2.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 160	0.45	2.7	■ 120	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	2.2	–	–	–
	T9325	1.6	■ 190	0.45	2.7	■ 110	0.41	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.32	2.2	–	–	–
CNMG 160608E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 160	0.35	4.0	■ 120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	3.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 150	0.35	4.0	■ 115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	3.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 205	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.35	4.0	■ 110	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	3.2	–	–	–
CNMG 160612E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 165	0.40	4.0	■ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 145	0.40	4.0	■ 85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 150	0.40	4.0	■ 80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 185	0.40	4.0	■ 110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	3.2	–	–	–

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

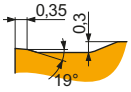
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																	
CNMG 160616E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 165	0.45	4.0	■ 125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	4.0	■ 120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.6	■ 145	0.45	4.0	■ 85	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.6	■ 150	0.45	4.0	■ 80	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.32	3.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 200	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.45	4.0	■ 105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.32	3.2	–	–	–
CNMG 190608E-NMR	**T6310**	0.8	■ 140	0.35	5.2	■ 100	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.25	4.2	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 155	0.35	5.2	■ 120	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	4.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 150	0.35	5.2	■ 115	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	4.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.35	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.35	5.2	■ 105	0.32	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	4.2	–	–	–
CNMG 190612E-NMR	**T6310**	1.2	■ 140	0.40	5.2	■ 100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.28	4.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 160	0.40	5.2	■ 120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 150	0.40	5.2	■ 115	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	4.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 140	0.40	5.2	■ 80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	4.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 145	0.40	5.2	■ 80	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.40	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 180	0.40	5.2	■ 105	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	4.2	–	–	–
CNMG 190616E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 160	0.45	5.2	■ 120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 150	0.45	5.2	■ 115	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 195	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 175	0.45	5.2	■ 105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.32	4.2	–	–	–
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.																	
CNMG 120408-NRM	**T7325**	0.8	◪ 160	0.35	4.0	■ 120	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 150	0.35	4.0	■ 115	0.32	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 205	0.35	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412-NRM	**T7325**	1.2	◪ 165	0.40	4.0	■ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416-NRM	**T7325**	1.6	◪ 165	0.45	4.0	■ 125	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	4.0	■ 120	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	3.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 200	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608-NRM	**T7325**	0.8	◪ 155	0.35	6.0	■ 120	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	4.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 145	0.35	6.0	■ 110	0.32	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	4.8	–	–	–
	T9315	0.8	■ 195	0.35	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 155	0.40	6.0	■ 120	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 150	0.40	6.0	■ 115	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616-NRM	**T7325**	1.6	◪ 155	0.45	6.0	■ 120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 150	0.45	6.0	■ 115	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.6	■ 195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608-NRM	**T7325**	0.8	◪ 150	0.35	8.0	■ 115	0.32	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	6.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 140	0.35	8.0	■ 105	0.32	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	6.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 190	0.35	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 155	0.40	8.0	■ 120	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	6.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.40	8.0	■ 110	0.36	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	6.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616-NRM	**T7325**	1.6	◪ 150	0.45	8.0	■ 115	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.36	6.4	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 145	0.45	8.0	■ 110	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.36	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	■ 190	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924-NRM	**T7325**	2.4	◪ 95	0.70	10.0	■ 70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 90	0.70	10.0	■ 70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	■ 25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	■ 115	0.70	10.0	–	–	–	◪ 105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMG 120408E-R	**6640**	0.8	■ 140	0.40	4.0	–	–	–	■ 130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪ 240	0.40	4.0	–	–	–	■ 225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 215	0.40	4.0	–	–	–	■ 200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 205	0.40	4.0	–	–	–	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 190	0.40	4.0	–	–	–	◪ 180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 175	0.40	4.0	–	–	–	◪ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 150	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412E-R	**T5305**	1.2	◪ 245	0.45	4.0	–	–	–	■ 230	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 220	0.45	4.0	–	–	–	■ 205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 195	0.45	4.0	–	–	–	◪ 185	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 175	0.45	4.0	–	–	–	◪ 165	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 155	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-R	**T5315**	1.6	◪ 225	0.50	4.0	–	–	–	■ 210	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9335	1.6	■ 150	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-R	**T5315**	0.8	◪ 210	0.40	5.5	–	–	–	■ 195	0.40	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
CNMG 160612E-R	**T5305**	1.2	◪ 235	0.45	5.5	–	–	–	■ 220	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 215	0.45	5.5	–	–	–	■ 200	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T7335	1.2	◪ 145	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 205	0.45	5.5	–	–	–	◪ 190	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 190	0.45	5.5	–	–	–	◪ 180	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 170	0.45	5.5	–	–	–	◪ 160	0.45	5.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-R	**T5305**	1.6	◪ 240	0.50	5.5	–	–	–	■ 225	0.50	5.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
CNMG 190608E-R	**T5315**	0.8	◪ 205	0.40	7.0	–	–	–	■ 190	0.40	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
CNMG 190612E-R	**6640**	1.2	■ 135	0.45	7.0	–	–	–	■ 125	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	1.2	◪ 230	0.45	7.0	–	–	–	■ 215	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 210	0.45	7.0	–	–	–	■ 195	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 185	0.45	7.0	–	–	–	◪ 175	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 165	0.45	7.0	–	–	–	◪ 155	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-R	**6640**	1.6	■ 130	0.50	7.0	–	–	–	■ 120	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	1.6	◪ 235	0.50	7.0	–	–	–	■ 220	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	1.6	◪ 210	0.50	7.0	–	–	–	■ 195	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	1.6	■ 195	0.50	7.0	–	–	–	◪ 185	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	1.6	■ 180	0.50	7.0	–	–	–	◪ 170	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 165	0.50	7.0	–	–	–	◪ 155	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 145	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMG 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 275	0.40	4.0	–	–	–	◪ 260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 250	0.40	4.0	–	–	–	◪ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 155	0.40	4.0	◪ 110	0.36	4.0	◪ 125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 180	0.40	4.0	◪ 140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.40	4.0	◪ 125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 165	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	4.0	◪ 90	0.36	4.0	◪ 145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 90	0.36	4.0	◪ 135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 240	0.40	4.0	–	–	–	◪ 225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 220	0.40	4.0	–	–	–	◪ 205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.40	4.0	◪ 120	0.36	4.0	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 170	0.40	4.0	◪ 100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

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

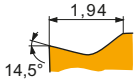


Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.

CNMG 120412E-RM	**T5305**	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	160	0.45	4.0	115	0.41	4.0	125	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	160	0.45	4.0	95	0.41	4.0	150	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	170	0.45	4.0	90	0.41	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	–	–	–	225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	–	–	–	205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120416E-RM	**T5305**	1.6	280	0.50	4.0	–	–	–	265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	185	0.50	4.0	140	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.6	160	0.50	4.0	95	0.45	4.0	150	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	–	–	–	225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	–	–	–	205	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160608E-RM	**T5305**	0.8	265	0.40	6.0	–	–	–	250	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	240	0.40	6.0	–	–	–	225	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.40	6.0	90	0.36	6.0	140	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.40	6.0	85	0.36	6.0	130	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	215	0.40	6.0	–	–	–	200	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	6.0	110	0.36	6.0	180	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	165	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160612E-RM	**T5305**	1.2	270	0.45	6.0	–	–	–	255	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	245	0.45	6.0	–	–	–	230	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	155	0.45	6.0	110	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	155	0.45	6.0	85	0.41	6.0	130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	230	0.45	6.0	–	–	–	215	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.45	6.0	–	–	–	200	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 160616E-RM	**T5305**	1.6	270	0.50	6.0	–	–	–	255	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	245	0.50	6.0	–	–	–	230	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	175	0.50	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	225	0.50	6.0	–	–	–	210	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	6.0	95	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190608E-RM	**T5305**	0.8	260	0.40	7.5	–	–	–	245	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	230	0.40	7.5	–	–	–	215	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.40	7.5	120	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	210	0.40	7.5	–	–	–	195	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	7.5	110	0.36	7.5	180	0.40	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	7.5	95	0.36	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

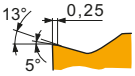
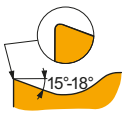
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
CNMG 190612E-RM	**T5305**	1.2	260	0.45	7.5	–	–	–	245	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	240	0.45	7.5	–	–	–	225	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	155	0.45	7.5	110	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	170	0.45	7.5	130	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.45	7.5	120	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	7.5	90	0.41	7.5	145	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	7.5	80	0.41	7.5	125	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	220	0.45	7.5	–	–	–	205	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	7.5	–	–	–	195	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	7.5	110	0.41	7.5	175	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	7.5	95	0.41	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 190616E-RM	**T5305**	1.6	265	0.50	7.5	–	–	–	250	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	240	0.50	7.5	–	–	–	225	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.6	155	0.50	7.5	110	0.45	7.5	125	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.6	175	0.50	7.5	135	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	7.5	120	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	225	0.50	7.5	–	–	–	210	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	7.5	–	–	–	195	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	7.5	110	0.45	7.5	180	0.50	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	7.5	95	0.45	7.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 250924E-RM	**T7325**	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	90	0.80	12.0	50	0.72	12.0	85	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–



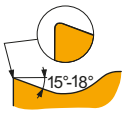
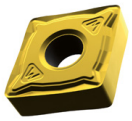
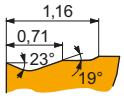
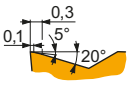
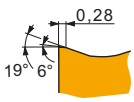
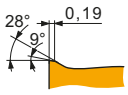
Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

CNMG 120404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
CNMG 120408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
CNMG 120412E-SF	**T6310**	1.2	190	0.25	1.5	135	0.23	1.5	150	0.25	1.5	570	0.30	1.5	55	0.18	1.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	210	0.25	1.5	115	0.23	1.5	175	0.25	1.5	585	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0

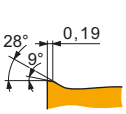
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
			Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.																	
CNMG 120404E-SM	**T6310**	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 110	0.20	2.0	■ 125	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	■ 45	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 175	0.22	2.0	■ 135	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 170	0.22	2.0	■ 130	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	■ 145	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 170	0.22	2.0	■ 90	0.20	2.0	◪ 135	0.22	2.0	◪ 465	0.26	2.0	◪ 35	0.20	1.6	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.20	2.0	–	–	–	◪ 230	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.22	2.0	■ 125	0.20	2.0	◪ 195	0.22	2.0	–	–	–	◪ 45	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120408E-SM	**T6310**	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 125	0.23	2.0	■ 140	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	■ 50	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 200	0.25	2.0	■ 155	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 190	0.25	2.0	■ 145	0.23	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.20	1.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	■ 165	0.25	2.0	◪ 525	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 195	0.25	2.0	■ 105	0.23	2.0	◪ 160	0.25	2.0	◪ 540	0.30	2.0	◪ 40	0.20	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 265	0.25	2.0	–	–	–	◪ 250	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 235	0.25	2.0	■ 140	0.23	2.0	◪ 220	0.25	2.0	–	–	–	◪ 50	0.20	1.6	–	–	–
CNMG 120412E-SM	**T6310**	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 125	0.27	2.0	■ 140	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	■ 50	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 195	0.30	2.0	■ 150	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 190	0.30	2.0	■ 145	0.27	2.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.24	1.6	–	–	–
	T8330	1.2	■ 175	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	■ 165	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■ 190	0.30	2.0	■ 105	0.27	2.0	◪ 155	0.30	2.0	◪ 525	0.36	2.0	◪ 40	0.24	1.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 260	0.30	2.0	–	–	–	◪ 245	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 235	0.30	2.0	■ 140	0.27	2.0	◪ 220	0.30	2.0	–	–	–	◪ 50	0.24	1.6	–	–	–
CNMG 160608E-SM	**T7325**	0.8	◪ 185	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.23	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.26	3.0	■ 140	0.23	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.23	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	■ 155	0.26	3.0	◪ 495	0.31	3.0	◪ 40	0.23	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 180	0.26	3.0	■ 95	0.23	3.0	◪ 145	0.26	3.0	◪ 495	0.31	3.0	◪ 35	0.23	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 225	0.26	3.0	■ 135	0.23	3.0	◪ 210	0.26	3.0	–	–	–	◪ 50	0.23	2.4	–	–	–
CNMG 160612E-SM	**T6310**	1.2	■ 170	0.30	3.0	■ 120	0.27	3.0	■ 135	0.30	3.0	◪ 510	0.36	3.0	■ 50	0.27	2.4	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 190	0.30	3.0	■ 145	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.27	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 180	0.30	3.0	■ 140	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.27	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 250	0.30	3.0	–	–	–	◪ 235	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 225	0.30	3.0	■ 135	0.27	3.0	◪ 210	0.30	3.0	–	–	–	◪ 50	0.27	2.4	–	–	–
CNMG 190612E-SM	**T6310**	1.2	■ 165	0.30	4.0	■ 115	0.27	4.0	■ 130	0.30	4.0	◪ 495	0.36	4.0	■ 45	0.27	3.2	◪ 30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 185	0.30	4.0	■ 140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.27	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 175	0.30	4.0	■ 135	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.27	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 245	0.30	4.0	–	–	–	◪ 230	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 220	0.30	4.0	■ 130	0.27	4.0	◪ 205	0.30	4.0	–	–	–	◪ 45	0.27	3.2	–	–	–
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
CNMG 120404ER-SI	**T7325**	0.4	◪ 220	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408ER-SI	**T7325**	0.8	◪ 215	0.35	1.7	■ 165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	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	–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
CNMG 120404EL-SI	**T7325**	0.4	◪ 220	0.20	1.7	■ 170	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 70	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 215	0.20	1.7	■ 165	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 195	0.20	1.7	■ 115	0.18	1.7	–	–	–	◪ 585	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 225	0.20	1.7	■ 120	0.18	1.7	–	–	–	◪ 615	0.24	1.7	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	■ 270	0.20	1.7	■ 160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.18	1.4	–	–	–
CNMG 120408EL-SI	**T7325**	0.8	◪ 215	0.35	1.7	■ 165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.35	1.7	■ 115	0.32	1.7	–	–	–	◪ 585	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 255	0.35	1.7	■ 150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.25	1.4	–	–	–
CNMG 120412EL-SI	**T8430**	1.2	■ 225	0.35	1.7	■ 120	0.32	1.7	–	–	–	◪ 615	0.42	1.7	◪ 45	0.25	1.4	–	–	–
			Геометрия с подчищающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
CNMG 120408W-F	**T9315**	0.8	■ 215	0.45	0.8	–	–	–	◪ 200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.45	0.8	–	–	–	◪ 180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия с подчищающей кромкой для получистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
CNMG 120408W-M	**T5315**	0.8	◪ 230	0.45	1.5	–	–	–	◪ 215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 200	0.45	1.5	–	–	–	◪ 190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.45	1.5	–	–	–	◪ 175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-M	**T5315**	1.2	◪ 230	0.55	1.5	–	–	–	◪ 215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.55	1.5	–	–	–	◪ 190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 180	0.55	1.5	–	–	–	◪ 170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия с подчищающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
CNMG 120404W-MR	**T9315**	0.4	■ 200	0.30	1.5	–	–	–	◪ 190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 180	0.30	1.5	◪ 105	0.27	1.5	◪ 170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120408W-MR	**T5315**	0.8	◪ 230	0.45	1.5	–	–	–	◪ 215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 215	0.45	1.5	–	–	–	◪ 200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 200	0.45	1.5	–	–	–	◪ 190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.45	1.5	◪ 110	0.41	1.5	◪ 175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMG 120412W-MR	**T5315**	1.2	◪ 230	0.55	1.5	–	–	–	◪ 215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 210	0.55	1.5	–	–	–	◪ 195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.55	1.5	–	–	–	◪ 190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 180	0.55	1.5	◪ 105	0.50	1.5	◪ 170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия с подчищающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																	
CNMG 120404W-NM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.20	2.1	◪ 150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.20	2.1	◪ 145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	■ 270	0.20	2.1	–	–	–	◪ 255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.20	2.1	◪ 140	0.18	2.1	◪ 225	0.20	2.1	–	–	–	◪ 50	0.16	1.7	–	–	–

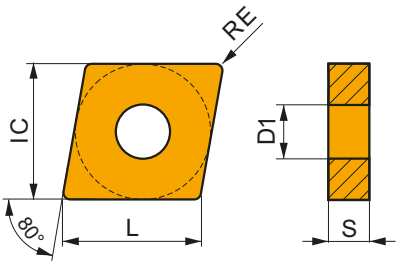
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия с подчищающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																				
CNMG 120408W-NM	**T7325**	0.8	215	0.25	2.1	165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	210	0.25	2.1	160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	2.1	–	–	–	275	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	260	0.25	2.1	155	0.23	2.1	245	0.25	2.1	–	–	–	55	0.20	1.7	–	–	–
CNMG 120412W-NM	**T7325**	1.2	215	0.30	2.1	165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	210	0.30	2.1	160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	2.1	–	–	–	270	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	2.1	150	0.27	2.1	240	0.30	2.1	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–

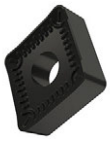
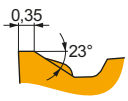
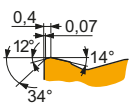
CNMM

PRAMET

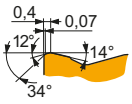
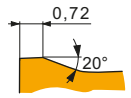
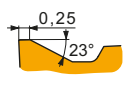
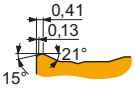
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.90	4.76
1606	15.875	6.35	16.10	6.35
1906	19.050	7.94	19.30	6.35
2509	25.400	9.12	25.80	9.53



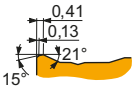
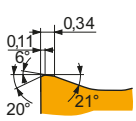
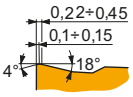
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
CNMM 160612E-DR	**T9315**	1.2	225	0.45	6.0	–	–	–	210	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	6.0	120	0.41	6.0	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190608E-DR	**T9315**	0.8	215	0.40	8.0	–	–	–	200	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	8.0	110	0.36	8.0	180	0.40	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190612E-DR	**T9315**	1.2	220	0.45	8.0	–	–	–	205	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	8.0	115	0.41	8.0	185	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	8.0	100	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190616E-DR	**T9325**	1.6	195	0.50	9.0	115	0.45	9.0	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	170	0.50	9.0	100	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																				
CNMM 190616E-HR	**6640**	1.6	75	0.60	10.0	45	0.54	10.0	70	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	1.6	55	0.60	10.0	30	0.54	10.0	50	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	105	0.60	10.0	60	0.54	10.0	95	0.60	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	80	0.60	10.0	45	0.54	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624E-HR	**T8345**	2.4	60	0.65	10.0	35	0.59	10.0	55	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.65	10.0	–	–	–	105	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.65	10.0	60	0.59	10.0	95	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	10.0	50	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

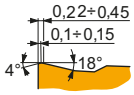
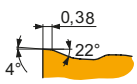
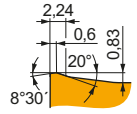
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
			Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 250924E-HR	**6640**	2.4	■ 75	0.65	14.0	◪ 45	0.59	14.0	■ 70	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	■ 55	0.65	14.0	◪ 30	0.59	14.0	◪ 50	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■ 110	0.65	14.0	–	–	–	◪ 100	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 100	0.65	14.0	◪ 60	0.59	14.0	◪ 95	0.65	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 80	0.65	14.0	◪ 45	0.59	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 190616-HR2	**T9226**	1.6	■ 85	0.65	10.0	◪ 50	0.59	10.0	◪ 80	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■ 110	0.65	10.0	–	–	–	◪ 100	0.65	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 80	0.65	10.0	◪ 45	0.59	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 190624-HR2	**T9226**	2.4	■ 80	0.85	10.0	◪ 45	0.77	10.0	◪ 75	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■ 100	0.85	10.0	–	–	–	◪ 95	0.85	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	0.85	10.0	◪ 45	0.77	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNMM 250924-HR2	**T9315**	2.4	■ 100	0.85	12.0	–	–	–	◪ 95	0.85	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	0.85	12.0	◪ 45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 120408E-NR	**6640**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 175	0.40	3.0	■ 135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.40	3.0	■ 125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 135	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 215	0.40	3.0	–	–	–	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 195	0.40	3.0	■ 115	0.36	3.0	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	◪ 40	0.28	2.4	–	–	–
CNMM 120412E-NR	**T7325**	1.2	◪ 185	0.40	3.0	■ 140	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 175	0.40	3.0	■ 135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	1.2	■ 165	0.40	3.0	■ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	1.2	■ 170	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 135	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	1.2	■ 205	0.40	3.0	■ 120	0.36	3.0	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 45	0.28	2.4	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 120408E-NR2	**T7325**	0.8	◪ 165	0.40	5.0	■ 125	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.28	4.0	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 155	0.40	5.0	■ 120	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.28	4.0	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.40	5.0	■ 90	0.36	5.0	◪ 140	0.40	5.0	–	–	–	◪ 35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	■ 150	0.40	5.0	■ 80	0.36	5.0	◪ 125	0.40	5.0	–	–	–	◪ 30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	■ 205	0.40	5.0	–	–	–	◪ 190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 185	0.40	5.0	■ 110	0.36	5.0	◪ 175	0.40	5.0	–	–	–	◪ 40	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-NR2	**T7335**	1.2	◪ 155	0.45	5.0	■ 120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.32	4.0	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.45	5.0	■ 90	0.41	5.0	◪ 140	0.45	5.0	–	–	–	◪ 35	0.32	4.0	–	–	–
	T8430	1.2	■ 150	0.45	5.0	■ 80	0.41	5.0	◪ 125	0.45	5.0	–	–	–	◪ 30	0.32	4.0	–	–	–
	T9315	1.2	■ 205	0.45	5.0	–	–	–	◪ 190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	**T8330**	0.8	■ 145	0.40	6.0	■ 85	0.36	6.0	◪ 135	0.40	6.0	–	–	–	◪ 35	0.32	4.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 150	0.40	6.0	■ 80	0.36	6.0	◪ 125	0.40	6.0	–	–	–	◪ 30	0.32	4.8	–	–	–
	T9325	0.8	■ 180	0.40	6.0	■ 105	0.36	6.0	◪ 170	0.40	6.0	–	–	–	◪ 40	0.32	4.8	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 160612E-NR2	**T7325**	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.45	6.0	120	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.45	6.0	85	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	6.0	120	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	1.2	145	0.45	9.0	110	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.36	7.2	–	–	–
	T8330	1.2	140	0.45	9.0	80	0.41	9.0	130	0.45	9.0	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T8430	1.2	140	0.45	9.0	75	0.41	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	30	0.36	7.2	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	1.6	150	0.50	9.0	115	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	45	0.40	7.2	–	–	–
	T8330	1.6	140	0.50	9.0	80	0.45	9.0	130	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
	T8430	1.6	140	0.50	9.0	75	0.45	9.0	115	0.50	9.0	–	–	–	30	0.40	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	195	0.50	9.0	–	–	–	185	0.50	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	175	0.50	9.0	105	0.45	9.0	165	0.50	9.0	–	–	–	35	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-NR2	**T7335**	2.4	130	0.80	9.0	100	0.72	9.0	–	–	–	–	–	–	40	0.56	7.2	–	–	–
	T9325	2.4	150	0.80	9.0	90	0.72	9.0	140	0.80	9.0	–	–	–	30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-NR2	**T7325**	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.80	12.0	70	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.80	12.0	45	0.72	12.0	65	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	110	0.80	12.0	–	–	–	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 250924-NRM	**T7325**	2.4	95	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	8.0	–	–	–
	T7335	2.4	90	0.70	10.0	70	0.63	10.0	–	–	–	–	–	–	25	0.49	8.0	–	–	–
	T9315	2.4	115	0.70	10.0	–	–	–	105	0.70	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 120408E-0R	**T8330**	0.8	150	0.40	5.0	90	0.36	5.0	140	0.40	5.0	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.40	5.0	80	0.36	5.0	125	0.40	5.0	–	–	–	30	0.28	4.0	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.40	5.0	–	–	–	190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.40	5.0	110	0.36	5.0	175	0.40	5.0	–	–	–	40	0.28	4.0	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	5.0	95	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	4.0	–	–	–
CNMM 120412E-0R	**T9315**	1.2	205	0.45	5.0	–	–	–	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	5.0	110	0.41	5.0	175	0.45	5.0	–	–	–	40	0.36	4.0	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	5.0	95	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.0	–	–	–
CNMM 120416E-0R	**T9325**	1.6	190	0.50	5.0	110	0.45	5.0	180	0.50	5.0	–	–	–	40	0.40	4.0	–	–	–
	T9335	1.6	165	0.50	5.0	95	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	4.0	–	–	–
CNMM 160608E-0R	**T9315**	0.8	205	0.40	6.0	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.40	6.0	105	0.36	6.0	170	0.40	6.0	–	–	–	40	0.32	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	160	0.40	6.0	95	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.32	4.8	–	–	–
CNMM 160612E-0R	**T8430**	1.2	150	0.45	6.0	80	0.41	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	30	0.36	4.8	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.45	6.0	–	–	–	190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–

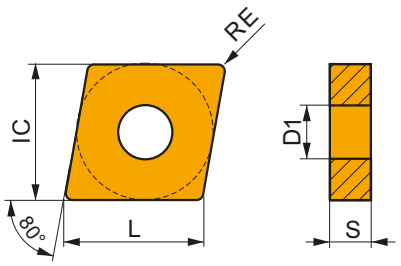
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 160616E-0R	**T9315**	1.6	■ 205	0.50	6.0	–	–	–	◪ 190	0.50	6.0	–	–	–		–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.50	6.0	◪ 105	0.45	6.0	◪ 170	0.50	6.0	–	–	–	◪ 40	0.40	4.8	–	–	–
CNMM 190612E-0R	**T8330**	1.2	■ 140	0.45	9.0	◪ 80	0.41	9.0	■ 130	0.45	9.0	–	–	–	◪ 35	0.36	7.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 140	0.45	9.0	◪ 75	0.41	9.0	◪ 115	0.45	9.0	–	–	–	◪ 30	0.36	7.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 195	0.45	9.0	–	–	–	◪ 185	0.45	9.0	–	–	–		–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 175	0.45	9.0	◪ 105	0.41	9.0	◪ 165	0.45	9.0	–	–	–	◪ 35	0.36	7.2	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.45	9.0	◪ 90	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.36	7.2	–	–	–
CNMM 190616E-0R	**T8330**	1.6	■ 140	0.50	9.0	◪ 80	0.45	9.0	■ 130	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.40	7.2	–	–	–
	T8345	1.6	■ 120	0.50	9.0	◪ 70	0.45	9.0	◪ 110	0.50	9.0	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
	T8430	1.6	■ 140	0.50	9.0	◪ 75	0.45	9.0	◪ 115	0.50	9.0	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 195	0.50	9.0	–	–	–	◪ 185	0.50	9.0	–	–	–		–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 175	0.50	9.0	◪ 105	0.45	9.0	◪ 165	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.40	7.2	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.50	9.0	◪ 90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.40	7.2	–	–	–
CNMM 190624E-0R	**T9315**	2.4	■ 165	0.80	9.0	–	–	–	◪ 155	0.80	9.0	–	–	–		–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 150	0.80	9.0	◪ 90	0.72	9.0	◪ 140	0.80	9.0	–	–	–	◪ 30	0.56	7.2	–	–	–
CNMM 250924E-0R	**T8330**	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	■ 70	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 40	0.90	12.0	◪ 60	1.00	12.0	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	■ 100	1.00	12.0	–	–	–	◪ 95	1.00	12.0	–	–	–		–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■ 95	1.00	12.0	◪ 55	0.90	12.0	◪ 90	1.00	12.0	–	–	–	◪ 20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	1.00	12.0	◪ 45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.70	9.6	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 190616E-0R1	**T9325**	1.6	■ 175	0.50	9.0	◪ 105	0.45	9.0	◪ 165	0.50	9.0	–	–	–	◪ 35	0.35	7.2	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.50	9.0	◪ 90	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.35	7.2	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
CNMM 250924S-923	**T8330**	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 45	0.77	12.0	◪ 70	0.85	12.0	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 40	0.77	12.0	◪ 60	0.85	12.0	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	■ 75	0.85	12.0	■ 45	0.77	12.0	–	–	–	–	–	–	◪ 15	0.60	9.6	–	–	–

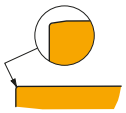
CNGA CER

PRAMET

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



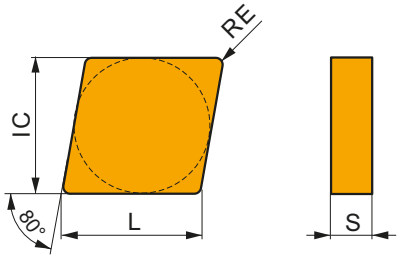
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			HSC		T															
Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																				
CNGA 120404 T02020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	◪ 590	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGA 120412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

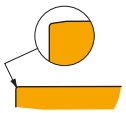
CNGN CER

PRAMET

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
1204	12.700	12.90	4.76
1207	12.700	12.90	7.94



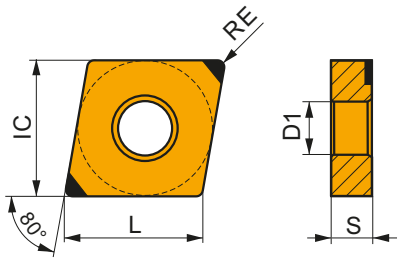
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			HSC		T															
Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																				
CNGN 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120708 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 550	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
CNGN 120712 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 540	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

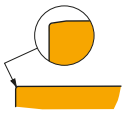
CNGA CBN

PRAMET

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



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

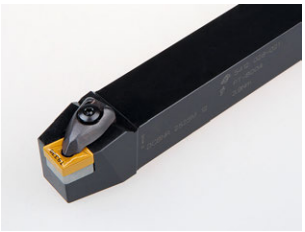
Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия для чистовой обработки без удара.																	
CNGA 120404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	510	0.10	0.4	–	–	–	135	0.07	0.3	105	0.15	1.0
CNGA 120408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DCBN(RL) EXT

P M K N S H

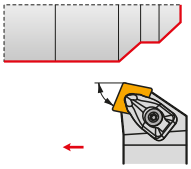
PRAMET

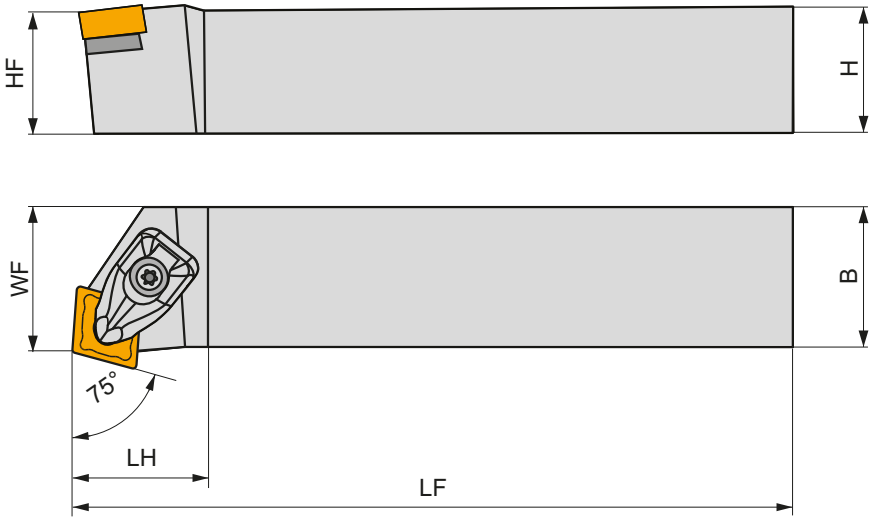
D

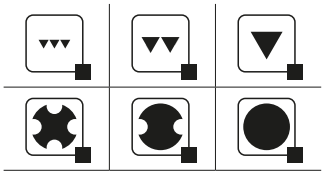


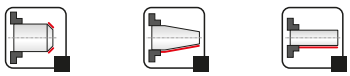
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	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	-6	-6	1.11	GI050	DC16	AT005
	DCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.1	-6	-6	1.39	GI042	DC19	–
	DCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.7	-6	-6	3.16	GI042	DC19	–
L	DCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	34.2	-6	-6	0.43	GI043	DC12	AT001
	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	-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

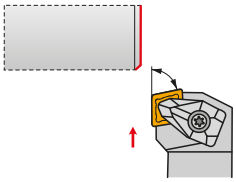
P M K N S H

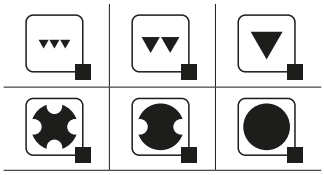
PRAMET

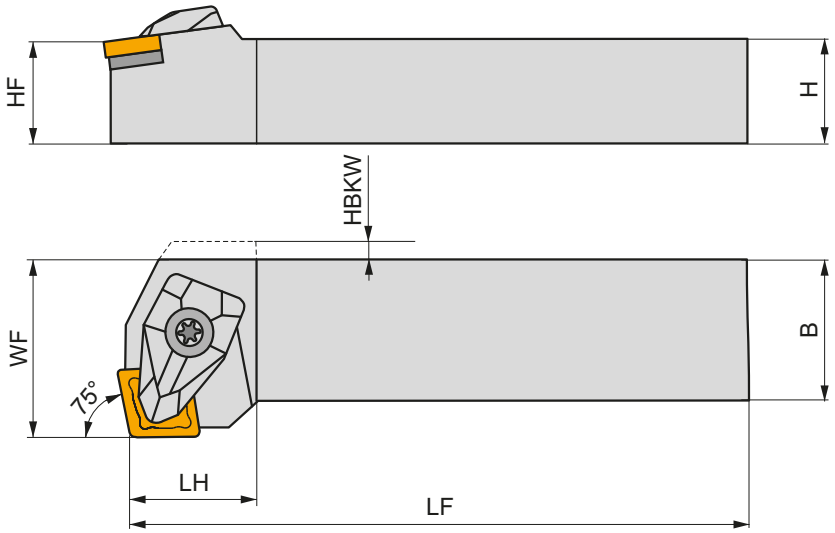
D

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

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.







	Обозначение	H	B	HF	WF	LF	LH	HBKW	LAMS	GAMO	kg			
		(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)	(°)				
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	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005
L	**DCKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	21.2	4.5	-6	-6	0.46	GI043	DC12	AT001
	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	–	-6	-6	1.46	GI050	DC16	AT005

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

DC12	DCS 12	3.9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DC16	DCS 16	6.4	DCS 234-03	US 2007-T20P	–	LK T20P

AT001a	CN.. 1207..	–	DCS 234-02
AT005a	CN.. 1607..	–	DCS 234-04
AT001b	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT001c	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	–
AT005b	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	–
AT005c	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	–

DCLN(RL) EXT

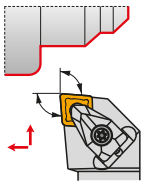
P M K N S H

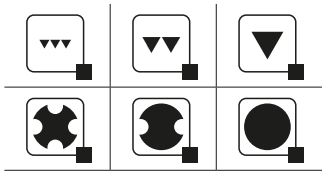
PRAMET

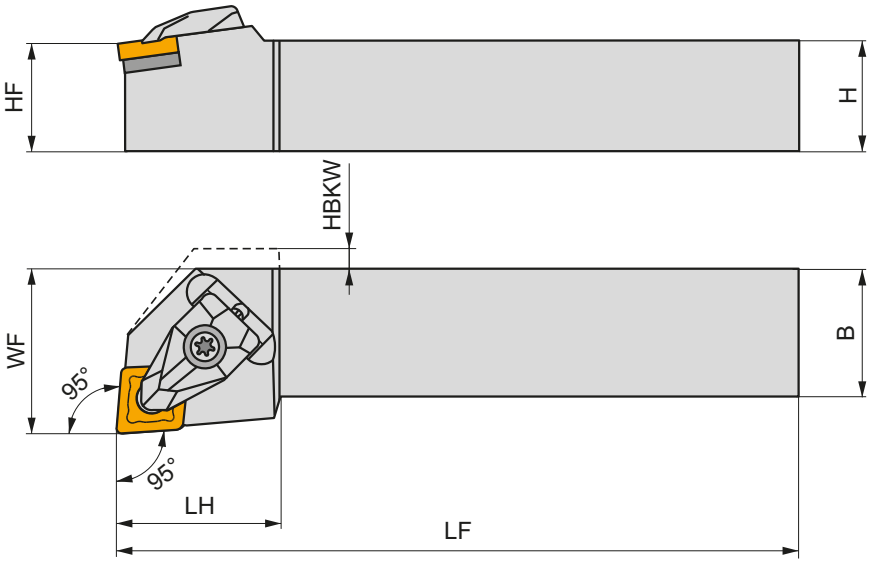
D

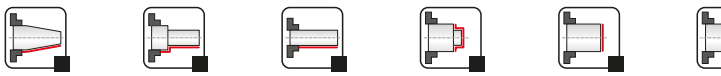
Державка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	HBKW (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DCLNR 1616 H 09	16	16	16	20	100	25	–	-6	-6	0.27	GI133	DC09	–
	DCLNR 2020 K 09	20	20	20	25	125	25	–	-6	-6	0.44	GI133	DC09	–
	DCLNR 2525 M 09	25	25	25	32	150	25	–	-6	-6	0.78	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	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	30	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	30	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	35	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	40	–	-6	-6	1.55	GI042	DC19	–
	DCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	43.4	–	-6	-6	3.26	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	–	-6	-6	0.44	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	32	–	-6	-6	0.78	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	32	–	-6	-6	1.10	GI043	DC12	AT001
	DCLNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	39	–	-6	-6	0.81	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	39	–	-6	-6	1.20	GI050	DC16	AT005
	DCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	43.2	–	-6	-6	1.51	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

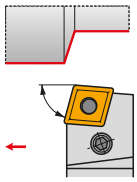
P M K N S H

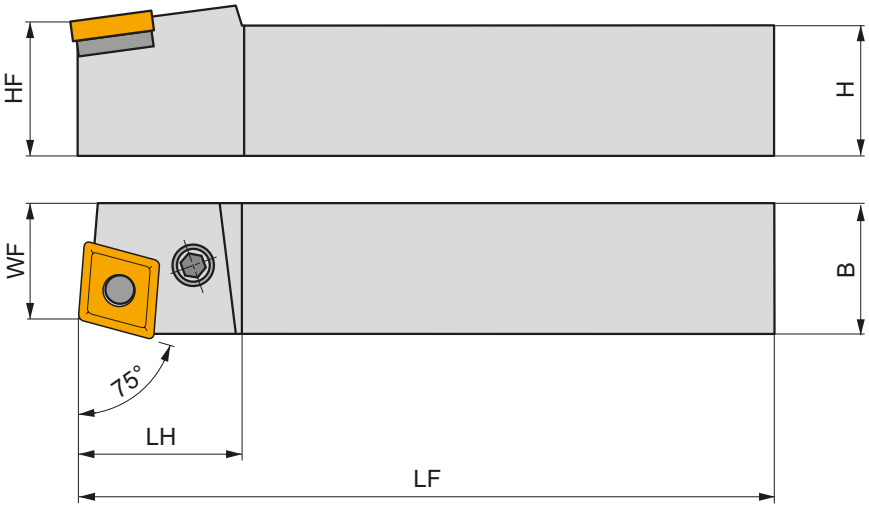
PRAMET

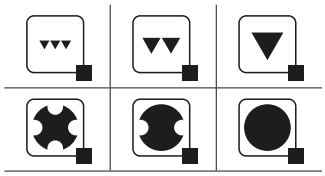
P

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

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI043	PC22
	PCBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.63	GI043	PC20
	PCBNR 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNR 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.36	GI050	PC40
	PCBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.10	GI062	PC60
	PCBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60
L	PCBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.38	GI043	PC22
	PCBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI043	PC20
	PCBNL 3225 P 12	32	25	32	22	170	36	-6	-6	0.70	GI043	PC20
	PCBNL 3232 P 16	32	32	32	27	170	40	-6	-6	1.25	GI050	PC40
	PCBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.10	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI042	PC50
	PCBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

PCKN(RL) EXT

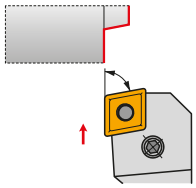
P M K N S H

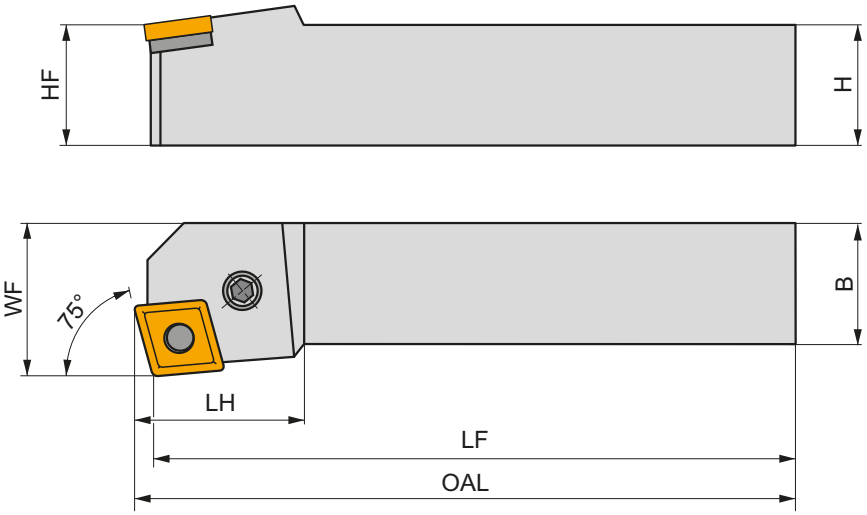
PRAMET

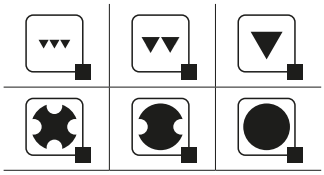
P

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

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PCKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI043	PC20
	PCKNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.85	GI043	PC20
	PCKNR 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.43	GI050	PC40
	PCKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.25	GI042	PC50
L	**PCKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.78	GI043	PC20
	PCKNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.15	GI043	PC20
	PCKNL 3232 P 16	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.40	GI050	PC40
	PCKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.27	GI042	PC50

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

PCLN(RL) EXT

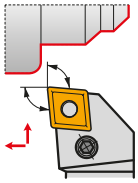
P M K N S H

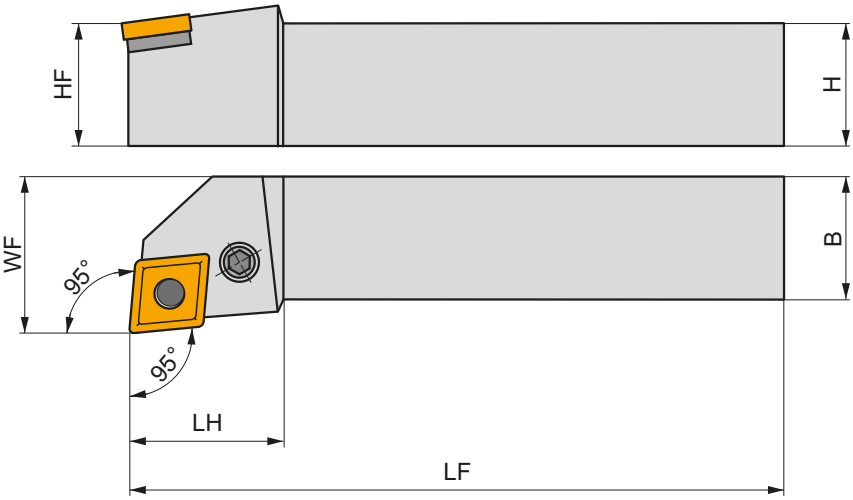
PRAMET

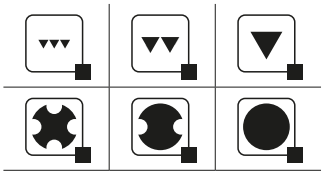
P

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

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PCLNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.44	GI043	PC22
	PCLNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.68	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	0.98	GI043	PC20
	PCLNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.40	GI042	PC50
	PCLNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.50	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.15	GI062	PC60
	PCLNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60
L	PCLNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	36	-6	-6	0.42	GI043	PC22
	PCLNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 12	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.10	GI043	PC20
	PCLNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.10	GI050	PC40
	PCLNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	45	-6	-6	1.42	GI042	PC50
	PCLNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	45	-6	-6	2.60	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	45	-6	-6	3.19	GI042	PC50
	PCLNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	45	-6	-6	2.45	GI062	PC60
	PCLNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	50	-6	-6	5.90	GI062	PC60

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI062	CN.. 2509..

				Nm					
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC22	CNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

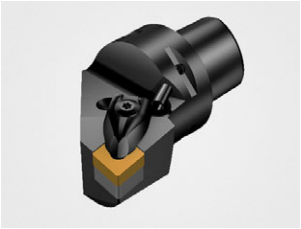
NEW

C.-DCLN(RL) EXT

P M K N S H

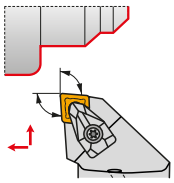
PRAMET

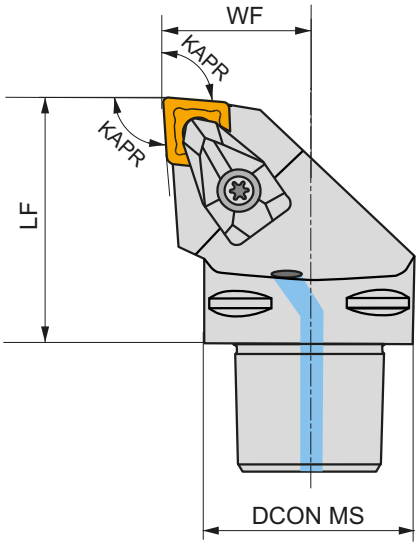
D

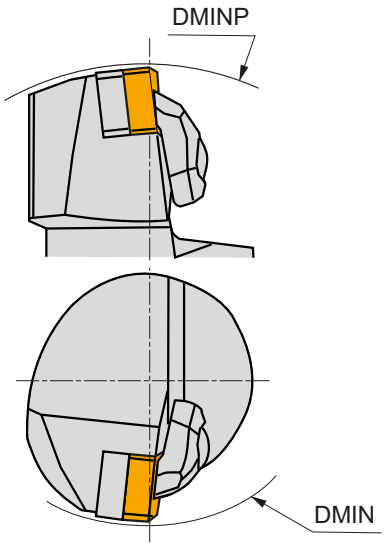


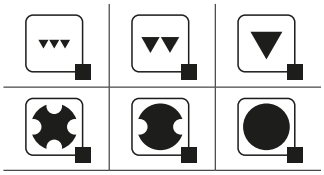
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 12, 16, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C3...C8 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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	✓	0.48	GI050	C-DC16	AT005
	C5-DCLNL-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.79	GI043	C-DC12	AT001
	C5-DCLNL-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0.80	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.32	GI043	C-DC12	AT001
	C6-DCLNL-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI050	C-DC16	AT005
	C6-DCLNL-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1.34	GI042	C-DC19	–
	C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI050	C-DC16	AT005
	C8-DCLNL-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2.58	GI042	C-DC19	–

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..

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)

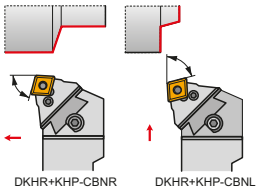
P M K

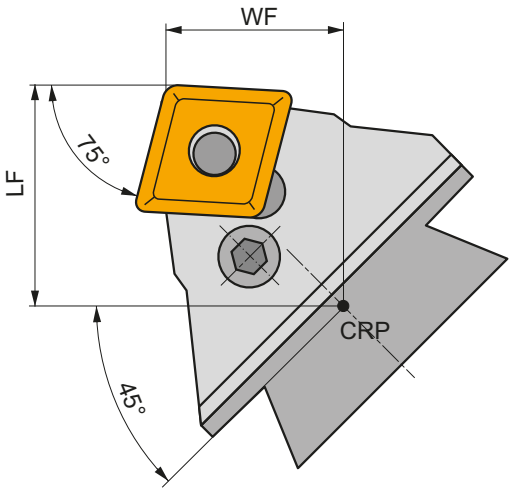
PRAMET

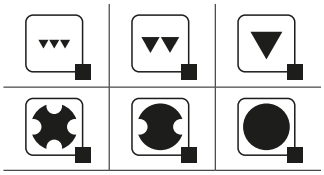
P

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

Сменная головка с креплением негативных пластин CN.. 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.







	Обозначение	WF (мм)	LF (мм)	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)

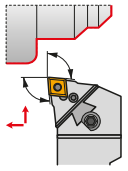
P M K

PRAMET

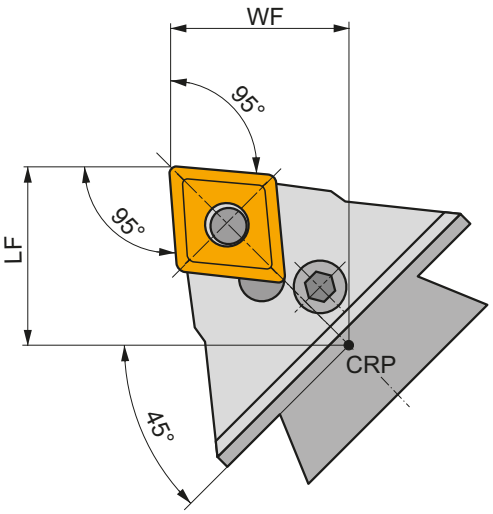
P

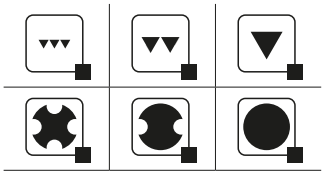
Сменная головка для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Сменная головка с креплением негативных пластин CN.. 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



DKHR+KHP-CLNR





	Обозначение	WF (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-CLNR 19**	35	45	-6	-6	1.30	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..

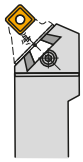
				Nm					
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PC60	CNU 250620	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

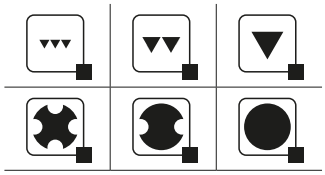
DKH(RL)

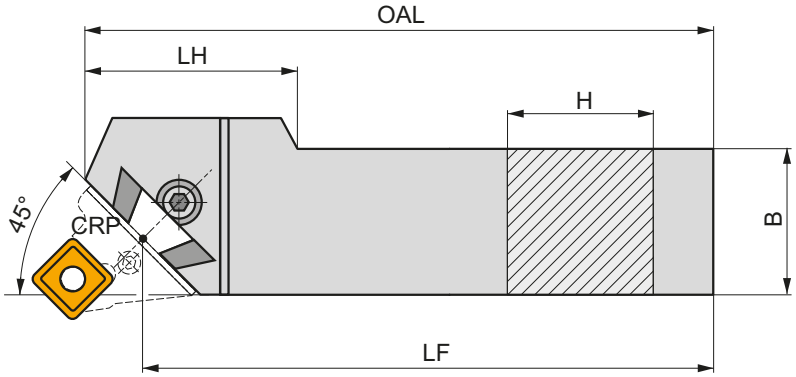
PRAMET

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.







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

DCLN(RL) INT

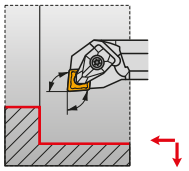
P M K N S H

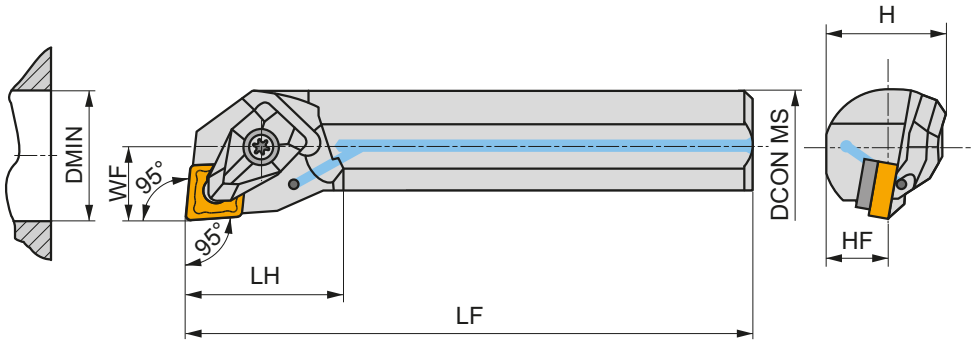
PRAMET

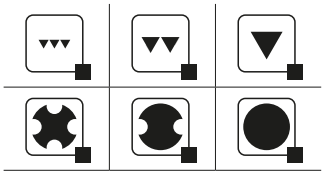
D

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

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25…40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DCLNR 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.13	GI133	DC09
	A25T-DCLNR 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.12	GI043	DCI12
	A32T-DCLNR 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNR 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	GI043	DC12
L	A25T-DCLNL 09	25	32	17	23	11.5	300	31	-11	-6	✓	1.12	GI133	DC09
	A25T-DCLNL 12	25	32	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	1.11	GI043	DCI12
	A32T-DCLNL 12	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI043	DCI12
	A40T-DCLNL 12	40	50	27	37	18.5	300	32	-15	-6	✓	2.56	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

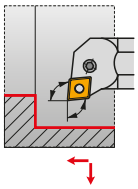
P M K N S H

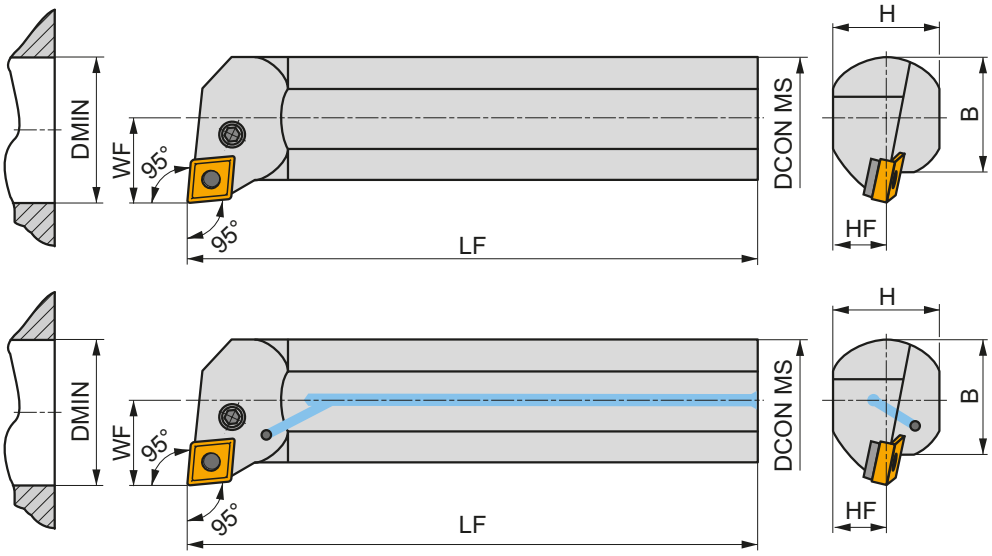
PRAMET

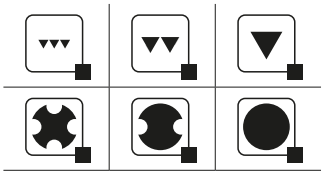
P

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

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16…60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PCLNR 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.22	GI133	PC09
	A20Q-PCLNR 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.36	GI133	PC09
	A25R-PCLNR 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNR 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	–	1.10	GI043	PC25
	A32S-PCLNR 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNR 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI043	PC20
	A40T-PCLNR 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI050	PC41
	A50U-PCLNR 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI050	PC40
	A60V-PCLNR 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI042	PC50
L	A16M-PCLNL 09	16	20	11	15	15	150	-13.5	-5	✓	0.20	GI133	PC09
	A20Q-PCLNL 09	20	25	13	18	18	180	-13.5	-5	✓	0.34	GI133	PC09
	A25R-PCLNL 12	25	32	17	23	23	200	-13	-7	✓	0.65	GI043	PC25
	S25T-PCLNL 12	25	32	17	23	23	300	-13	-7	–	1.15	GI043	PC25
	A32S-PCLNL 12	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI043	PC21
	A40T-PCLNL 12	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI043	PC20
	A40T-PCLNL 16	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI050	PC41
	A50U-PCLNL 16	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI050	PC40
	A60V-PCLNL 16	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI050	PC40
	A50U-PCLNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI042	PC50
	A60V-PCLNL 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.40	GI042	PC50

GI042	CN.. 1906..
GI043	CN.. 1204..

GI050	CN.. 1606..
GI133	CN.. 0903..

PC09	–	PU 8451	PS 8290	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PC20	CNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PC21	CNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PC25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3
PC40	CNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PC41	CNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXK 4
PC50	CNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

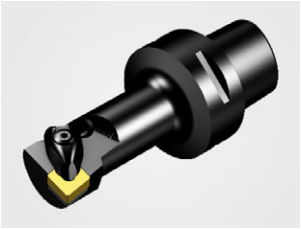
NEW

C.-DCLN(RL) INT

P M K N S H

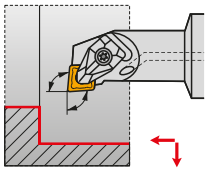
PRAMET

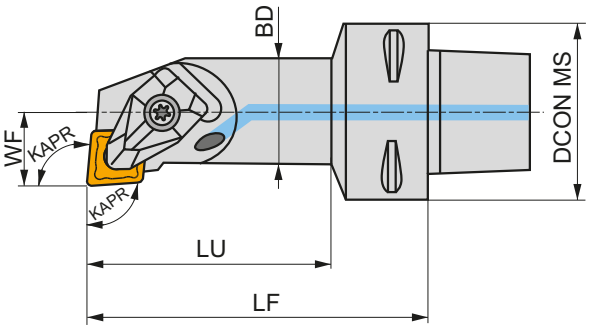
D

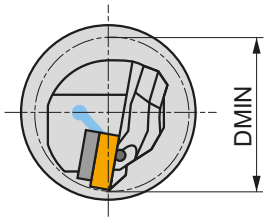


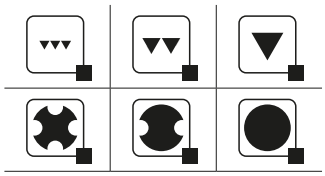
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами CN..

Державка с креплением негативных пластин CN.. 09, 12, 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø25 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	BD (мм)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0.43	GI133	DC09
	C4-DCLNR-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI043	DCI12
	C5-DCLNR-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0.72	GI043	DCI12
	C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1.15	GI043	DCI12
	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
	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	–

DN

11/ 15

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

DNMA

260

DNMG

260

DNMM

270

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

DNGA CER

271

DNGN CER

271

DNGA CBN

272

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
DNMG **15**0404E-SF	DDJNL 2020 K **15**

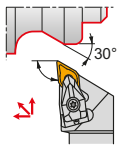
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15



20×20
32×32

273

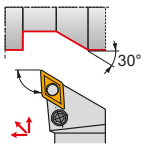
260 – 272

PDJN(RL) EXT

93°

DN..

11
15



20×20
32×32

274

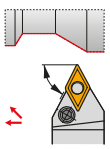
260 – 272

PDNN(RL) EXT

62°30´

DN..

11
15



20×20
32×25

275

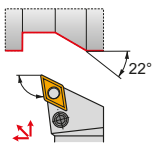
260 – 272

PDXN(RL) EXT

98°

DN..

15



20×20
32×25

276

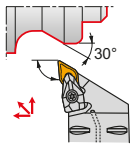
260 – 272

C.-DDJN(RL) EXT NEW

93°

DN..

11
15



C4
C6

277

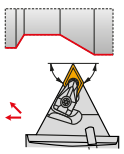
260 – 272

C.-DDNNN EXT NEW

62,5°

DN..

15



C5
C6

278

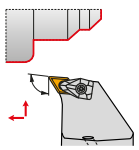
260 – 272

C.-DDUN(RL) EXT NEW

93°

DN..

15



C5
C6

279

260 – 272

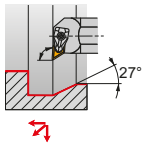
DN

11/ 15

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DDUN(RL) INT

93°



DN..

11
15

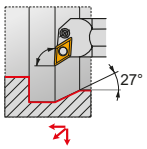
25
50

280

260 – 272

PDUN(RL) INT

93°



DN..

11
15

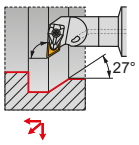
25
60

281

260 – 272

C.-DDUN(RL) INT NEW

93°



DN..

11

12

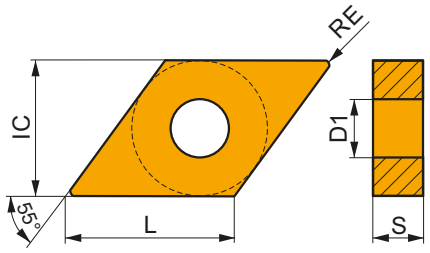
282

260 – 272

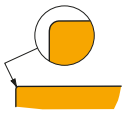
DNMA

PRAMET

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



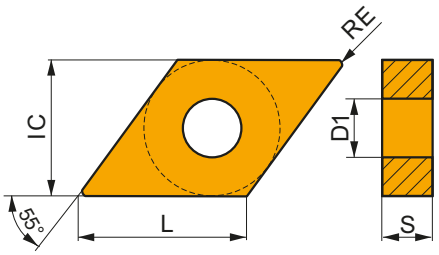
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			E																	
	Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
DNMA 150404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
DNMA 150408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
DNMA 150604	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	205	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	180	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.4	–	–	–	–	–	–	85	0.10	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150608	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	165	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	85	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
DNMA 150612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	175	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

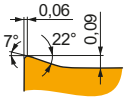
DNMG

PRAMET

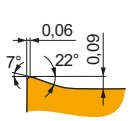
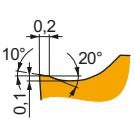
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1104	9.525	3.81	11.60	4.76
1504	12.700	5.16	15.50	4.76
1506	12.700	5.16	15.50	6.35



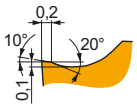
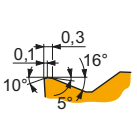
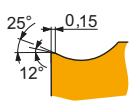
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			U	S																
	Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																			
DNMG 110402E-FF	**T8315**	0.2	175	0.10	0.8	105	0.09	0.8	165	0.10	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110404E-FF	**T8315**	0.4	175	0.12	0.8	105	0.11	0.8	165	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	165	0.12	0.8	95	0.11	0.8	155	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	205	0.12	0.8	110	0.11	0.8	170	0.12	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-FF	**T8315**	0.8	200	0.15	0.8	120	0.14	0.8	190	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–

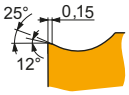
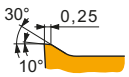
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			U S																	
			Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
DNMG 150404E-FF	**T8315**	0.4	◪ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-FF	**T7325**	0.4	◪ 190	0.12	1.0	■ 145	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 175	0.12	1.0	■ 105	0.11	1.0	◪ 165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FF	**T7325**	0.8	◪ 210	0.15	1.0	■ 160	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 195	0.15	1.0	■ 115	0.14	1.0	◪ 185	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			1 S																	
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
DNMG 110404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 165	0.20	0.8	◪ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 150	0.20	0.8	◪ 90	0.18	0.8	■ 140	0.20	0.8	–	–	–	◪ 35	0.14	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 145	0.20	0.8	◪ 85	0.18	0.8	■ 135	0.20	0.8	–	–	–	◪ 35	0.14	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.20	0.8	◪ 90	0.18	0.8	◪ 135	0.20	0.8	–	–	–	◪ 35	0.14	0.6	–	–	–
	T9310	0.4	■ 245	0.20	0.8	–	–	–	◪ 230	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 225	0.20	0.8	–	–	–	◪ 210	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 200	0.20	0.8	◪ 120	0.18	0.8	◪ 190	0.20	0.8	–	–	–	◪ 45	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 200	0.20	0.8	◪ 155	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 180	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	■ 170	0.20	0.8	–	–	–	◪ 45	0.14	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	■ 165	0.20	0.8	–	–	–	◪ 40	0.14	0.6	–	–	–
	T8430	0.8	■ 195	0.20	0.8	◪ 105	0.18	0.8	◪ 160	0.20	0.8	–	–	–	◪ 40	0.14	0.6	–	–	–
	T9310	0.8	■ 295	0.20	0.8	–	–	–	◪ 280	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 270	0.20	0.8	–	–	–	◪ 255	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 240	0.20	0.8	◪ 140	0.18	0.8	◪ 225	0.20	0.8	–	–	–	◪ 50	0.16	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 150	0.20	1.7	◪ 115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 135	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	■ 125	0.20	1.7	–	–	–	◪ 30	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	◪ 125	0.20	1.7	–	–	–	◪ 30	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.20	1.7	◪ 110	0.18	1.7	◪ 180	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 180	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.20	1.7	◪ 95	0.18	1.7	■ 150	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	◪ 150	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.20	1.7	–	–	–	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.20	1.7	◪ 135	0.18	1.7	◪ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-FM	**T7325**	0.4	◪ 150	0.20	1.7	◪ 115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.20	1.7	◪ 115	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 140	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	■ 130	0.20	1.7	–	–	–	◪ 35	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 135	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	■ 125	0.20	1.7	–	–	–	◪ 30	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 150	0.20	1.7	◪ 80	0.18	1.7	◪ 125	0.20	1.7	–	–	–	◪ 30	0.14	1.4	–	–	–
	T9310	0.4	■ 230	0.20	1.7	–	–	–	◪ 215	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 190	0.20	1.7	◪ 110	0.18	1.7	◪ 180	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.20	1.4	–	–	–
	TT310	0.4	■ 210	0.20	1.7	◪ 125	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-FM	**T7325**	0.8	◪ 180	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.20	1.7	◪ 135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 170	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	■ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 160	0.20	1.7	◪ 95	0.18	1.7	■ 150	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 185	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	◪ 150	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9310	0.8	■ 275	0.20	1.7	–	–	–	◪ 260	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 250	0.20	1.7	–	–	–	◪ 235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 225	0.20	1.7	◪ 135	0.18	1.7	◪ 210	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	TT310	0.8	■ 250	0.20	1.7	◪ 150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-FM	**T7325**	1.2	◪ 180	0.25	1.7	◪ 140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	■ 175	0.25	1.7	◪ 95	0.23	1.7	◪ 140	0.25	1.7	–	–	–	◪ 35	0.18	1.4	–	–	–
	T9310	1.2	■ 260	0.25	1.7	–	–	–	◪ 245	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 240	0.25	1.7	–	–	–	◪ 225	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 215	0.25	1.7	◪ 125	0.23	1.7	◪ 200	0.25	1.7	–	–	–	◪ 45	0.18	1.4	–	–	–

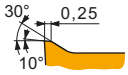
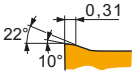
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
DNMG 150616E-FM	**T9315**	1.6	235	0.30	1.7	–	–	–	220	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	210	0.30	1.7	125	0.27	1.7	195	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																				
DNMG 110404E-M	**T5315**	0.4	210	0.20	1.2	–	–	–	195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	195	0.20	1.2	–	–	–	185	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.20	1.2	–	–	–	165	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	150	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110408E-M	**T5315**	0.8	215	0.30	1.2	–	–	–	200	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	200	0.30	1.2	–	–	–	190	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.30	1.2	–	–	–	165	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.30	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-M	**T9315**	1.2	185	0.40	1.2	–	–	–	175	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	165	0.40	1.2	–	–	–	155	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150404E-M	**T5315**	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150408E-M	**T5315**	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-M	**T5315**	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604E-M	**T5315**	0.4	200	0.20	1.9	–	–	–	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	180	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	–	–	–	160	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	145	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-M	**T5315**	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	205	0.30	1.9	–	–	–	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	180	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	–	–	–	160	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-M	**T5315**	1.2	200	0.40	1.9	–	–	–	190	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	1.2	190	0.40	1.9	–	–	–	180	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	175	0.40	1.9	–	–	–	165	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	1.9	–	–	–	150	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
DNMG 110404E-NF	**T6310**	0.4	155	0.15	0.8	110	0.14	0.8	125	0.15	0.8	465	0.18	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.18	0.8	130	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.18	0.8	125	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.16	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	160	0.15	0.8	95	0.14	0.8	150	0.15	0.8	480	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	190	0.15	0.8	105	0.14	0.8	155	0.15	0.8	525	0.18	0.8	40	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	255	0.15	0.8	–	–	–	240	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.18	0.8	125	0.16	0.8	195	0.18	0.8	–	–	–	45	0.16	0.6	–	–	–

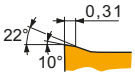
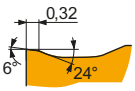
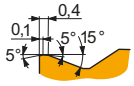
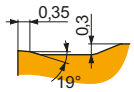
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
DNMG 110408E-NF	**T6310**	0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 125	0.15	1.0	◪ 140	0.17	1.0	◪ 525	0.20	1.0	◪ 50	0.14	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 200	0.18	1.0	■ 155	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 195	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	■ 175	0.17	1.0	■ 105	0.15	1.0	◪ 165	0.17	1.0	◪ 525	0.20	1.0	◪ 40	0.14	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	■ 205	0.17	1.0	■ 110	0.15	1.0	◪ 170	0.17	1.0	◪ 570	0.20	1.0	◪ 45	0.14	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	■ 280	0.17	1.0	–	–	–	◪ 265	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 250	0.18	1.0	■ 150	0.16	1.0	◪ 235	0.18	1.0	–	–	–	◪ 55	0.16	0.8	–	–	–
DNMG 150404E-NF	**T6310**	0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 100	0.15	1.7	◪ 110	0.17	1.7	◪ 420	0.20	1.7	◪ 40	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 160	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 155	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.17	1.7	■ 80	0.15	1.7	◪ 130	0.17	1.7	◪ 420	0.20	1.7	◪ 35	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.17	1.7	■ 90	0.15	1.7	◪ 135	0.17	1.7	◪ 450	0.20	1.7	◪ 35	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.7	–	–	–	◪ 220	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 200	0.18	1.7	■ 120	0.16	1.7	◪ 190	0.18	1.7	–	–	–	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150408E-NF	**T6310**	0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 115	0.16	1.7	◪ 130	0.18	1.7	◪ 495	0.22	1.7	◪ 45	0.16	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 190	0.18	1.7	■ 145	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 185	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.18	1.7	■ 95	0.16	1.7	◪ 155	0.18	1.7	◪ 495	0.22	1.7	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.18	1.7	■ 105	0.16	1.7	◪ 155	0.18	1.7	◪ 525	0.22	1.7	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 270	0.17	1.7	–	–	–	◪ 255	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.18	1.7	■ 140	0.16	1.7	◪ 220	0.18	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
DNMG 150604E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	◪ 80	0.14	1.9	◪ 130	0.15	1.9	◪ 420	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 100	0.15	1.9	◪ 110	0.17	1.9	◪ 420	0.20	1.9	◪ 40	0.15	1.5	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 155	0.18	1.9	■ 120	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 145	0.17	1.9	■ 85	0.15	1.9	◪ 135	0.17	1.9	◪ 435	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.17	1.9	■ 80	0.15	1.9	◪ 130	0.17	1.9	◪ 420	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	■ 165	0.17	1.9	■ 90	0.15	1.9	◪ 135	0.17	1.9	◪ 450	0.20	1.9	◪ 35	0.15	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.15	1.9	–	–	–	◪ 220	0.15	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 195	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	◪ 185	0.18	1.9	–	–	–	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150608E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	◪ 90	0.15	1.9	◪ 145	0.17	1.9	◪ 465	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 115	0.16	1.9	◪ 130	0.18	1.9	◪ 495	0.22	1.9	◪ 45	0.16	1.5	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 180	0.18	1.9	■ 140	0.16	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	◪ 165	0.18	1.9	◪ 525	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.18	1.9	■ 95	0.16	1.9	◪ 155	0.18	1.9	◪ 495	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■ 190	0.18	1.9	■ 105	0.16	1.9	◪ 155	0.18	1.9	◪ 525	0.22	1.9	◪ 40	0.16	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	■ 265	0.17	1.9	–	–	–	◪ 250	0.17	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 230	0.18	1.9	■ 135	0.16	1.9	◪ 215	0.18	1.9	–	–	–	◪ 50	0.16	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NF	**T6310**	1.2	■ 150	0.30	1.5	■ 105	0.27	1.5	◪ 120	0.30	1.5	◪ 450	0.36	1.5	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.30	1.5	■ 90	0.27	1.5	◪ 135	0.30	1.5	◪ 450	0.36	1.5	◪ 35	0.21	1.2	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.30	1.5	■ 120	0.27	1.5	◪ 190	0.30	1.5	–	–	–	◪ 45	0.21	1.2	–	–	–
			Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																	
DNMG 110404E-NM	**T7325**	0.4	◪ 175	0.20	0.8	■ 135	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.20	0.8	■ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.20	0.8	■ 95	0.18	0.8	–	–	–	◪ 480	0.24	0.8	◪ 40	0.20	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	■ 150	0.20	0.8	■ 90	0.18	0.8	–	–	–	◪ 450	0.24	0.8	◪ 35	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.20	0.8	■ 95	0.18	0.8	–	–	–	◪ 480	0.24	0.8	◪ 35	0.20	0.6	–	–	–
	T9325	0.4	■ 210	0.20	0.8	■ 125	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	0.6	–	–	–

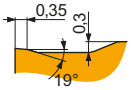
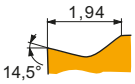
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																				
DNMG 110408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	0.8	145	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	0.8	140	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	60	0.20	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	540	0.30	0.8	45	0.20	0.6	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.25	0.8	100	0.23	0.8	–	–	–	510	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.8	190	0.25	0.8	105	0.23	0.8	–	–	–	525	0.30	0.8	40	0.20	0.6	–	–	–
	T9325	0.8	230	0.25	0.8	135	0.23	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 150408E-NM	**T7335**	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	–	–	–	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.20	1.9	115	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	450	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.20	1.9	80	0.18	1.9	–	–	–	405	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	30	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.25	1.9	130	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.25	1.9	90	0.23	1.9	–	–	–	465	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	175	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	480	0.30	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	235	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.25	1.9	125	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NM	**T7325**	1.2	175	0.30	1.9	135	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.30	1.9	130	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.5	–	–	–
	T8315	1.2	165	0.30	1.9	95	0.27	1.9	–	–	–	495	0.36	1.9	40	0.24	1.5	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.9	120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																				
DNMG 110404E-NMR	**T7325**	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.18	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	205	0.20	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	185	0.20	0.8	110	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.18	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-NMR	**T7325**	0.8	155	0.30	0.8	120	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.24	0.6	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.30	0.8	110	0.27	0.8	–	–	–	–	–	–	40	0.24	0.6	–	–	–
DNMG 110412E-NMR	**T7325**	1.2	155	0.30	1.6	120	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.3	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.30	1.6	105	0.27	1.6	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.3	–	–	–
DNMG 150404E-NMR	**T7325**	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–
DNMG 150408E-NMR	**T7325**	0.8	145	0.30	1.9	110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.30	1.9	105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	125	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	135	0.30	1.9	75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.30	1.9	100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150604E-NMR	**T7325**	0.4	140	0.20	1.9	105	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	130	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	120	0.20	1.9	70	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	135	0.20	1.9	75	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	25	0.18	1.5	–	–	–
	T9315	0.4	190	0.20	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	170	0.20	1.9	100	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.5	–	–	–

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

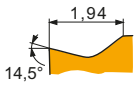
Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																	
DNMG 150608E-NMR	**T6310**	0.8	■ 125	0.30	1.9	■ 90	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 35	0.24	1.5	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.30	1.9	■ 110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 140	0.30	1.9	■ 105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.30	1.9	■ 75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	■ 135	0.30	1.9	■ 75	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	■ 190	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 170	0.30	1.9	■ 100	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.24	1.5	–	–	–
DNMG 150612E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 155	0.30	1.9	■ 120	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.24	1.5	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.30	1.9	■ 110	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.5	–	–	–
	T8330	1.2	■ 135	0.30	1.9	■ 80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T8430	1.2	■ 145	0.30	1.9	■ 80	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.5	–	–	–
	T9315	1.2	■ 200	0.30	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 180	0.30	1.9	■ 105	0.27	1.9	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.24	1.5	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.																	
DNMG 150408-NRM	**T7325**	0.8	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 130	0.30	3.0	■ 100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150604-NRM	**T7325**	0.4	◪ 130	0.20	3.0	■ 100	0.18	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 130	0.20	3.0	■ 100	0.18	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 180	0.20	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608-NRM	**T7325**	0.8	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 130	0.30	3.0	■ 100	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	2.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 145	0.30	3.0	■ 110	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.27	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 140	0.30	3.0	■ 105	0.27	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.27	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.30	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
DNMG 150408E-R	**T5315**	0.8	◪ 175	0.40	3.0	–	–	–	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
DNMG 150608E-R	**T5305**	0.8	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 175	0.40	3.0	–	–	–	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 170	0.40	3.0	–	–	–	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	◪ 130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-R	**T5305**	1.2	◪ 210	0.40	3.0	–	–	–	■ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	■ 175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 165	0.40	3.0	–	–	–	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 150	0.40	3.0	–	–	–	◪ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-R	**T9325**	1.6	■ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
DNMG 110408E-RM	**T9315**	0.8	■ 190	0.40	2.0	–	–	–	◪ 180	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 170	0.40	2.0	◪ 100	0.36	2.0	◪ 160	0.40	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 145	0.40	2.0	◪ 85	0.36	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 110412E-RM	**T9315**	1.2	■ 230	0.30	2.0	–	–	–	◪ 215	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 205	0.30	2.0	◪ 120	0.27	2.0	◪ 190	0.30	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
DNMG 150408E-RM	**T9315**	0.8	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 140	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150412E-RM	**T7325**	1.2	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.40	3.0	◪ 100	0.36	3.0	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150608E-RM	**T5305**	0.8	◪ 230	0.40	3.0	–	–	–	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 205	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 135	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 135	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	◪ 125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 130	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 120	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 135	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 110	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 200	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 140	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150612E-RM	**T5305**	1.2	◪ 240	0.40	3.0	–	–	–	◪ 225	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪ 215	0.40	3.0	–	–	–	◪ 200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 155	0.40	3.0	◪ 120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 145	0.40	3.0	◪ 110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	■ 135	0.40	3.0	◪ 80	0.36	3.0	◪ 125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	■ 140	0.40	3.0	◪ 75	0.36	3.0	◪ 115	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 210	0.40	3.0	–	–	–	◪ 195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■ 190	0.40	3.0	–	–	–	◪ 180	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 170	0.40	3.0	◪ 100	0.36	3.0	◪ 160	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
DNMG 150616E-RM	**T5315**	1.6	◪ 225	0.40	3.0	–	–	–	◪ 210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■ 200	0.40	3.0	–	–	–	◪ 190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 180	0.40	3.0	◪ 105	0.36	3.0	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 155	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.																	
DNMG 110404E-SF	**T6310**	0.4	■ 150	0.15	0.8	■ 105	0.14	0.8	■ 120	0.15	0.8	◪ 450	0.18	0.8	■ 45	0.12	0.6	■ 30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 165	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.15	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 480	0.18	0.8	◪ 40	0.12	0.6	■ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 180	0.15	0.8	■ 95	0.14	0.8	◪ 145	0.15	0.8	◪ 495	0.18	0.8	◪ 35	0.12	0.6	◪ 30	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 245	0.15	0.8	–	–	–	◪ 230	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 210	0.17	0.8	■ 125	0.15	0.8	◪ 195	0.17	0.8	–	–	–	◪ 45	0.15	0.6	–	–	–
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	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	0.6	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 195	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	–	–	–	–	–	–	■ 60	0.15	0.6	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 180	0.17	0.8	■ 105	0.15	0.8	■ 170	0.17	0.8	◪ 540	0.20	0.8	◪ 45	0.14	0.6	■ 35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 200	0.17	0.8	■ 110	0.15	0.8	◪ 165	0.17	0.8	◪ 555	0.20	0.8	◪ 40	0.14	0.6	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 250	0.17	0.8	■ 150	0.15	0.8	◪ 235	0.17	0.8	–	–	–	◪ 55	0.15	0.6	–	–	–
DNMG 150404E-SF	**T6310**	0.4	■ 140	0.15	1.5	■ 100	0.14	1.5	■ 110	0.15	1.5	◪ 420	0.18	1.5	■ 40	0.12	1.2	■ 25	0.15	1.0
	T8315	0.4	◪ 150	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	■ 140	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	■ 30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 165	0.15	1.5	■ 90	0.14	1.5	◪ 135	0.15	1.5	◪ 450	0.18	1.5	◪ 35	0.12	1.2	◪ 25	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 195	0.17	1.5	■ 115	0.15	1.5	◪ 185	0.17	1.5	–	–	–	◪ 40	0.15	1.2	–	–	–

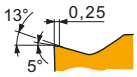
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

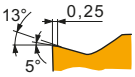
DNMG 150408E-SF	**T6310**	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150604E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	70	0.14	1.5	115	0.15	1.5	360	0.18	1.5	35	0.12	1.2	–	–	–
	T6310	0.4	140	0.15	1.5	100	0.14	1.5	110	0.15	1.5	420	0.18	1.5	40	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	155	0.17	1.5	120	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.17	1.5	115	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.15	1.5	90	0.14	1.5	140	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	140	0.15	1.5	80	0.14	1.5	130	0.15	1.5	420	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	165	0.15	1.5	90	0.14	1.5	135	0.15	1.5	450	0.18	1.5	35	0.12	1.2	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	230	0.15	1.5	–	–	–	215	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	195	0.17	1.5	115	0.15	1.5	185	0.17	1.5	–	–	–	40	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150608E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	80	0.15	1.5	130	0.17	1.5	415	0.20	1.5	40	0.14	1.2	–	–	–
	T6310	0.8	160	0.17	1.5	115	0.15	1.5	125	0.17	1.5	480	0.20	1.5	45	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	185	0.17	1.5	140	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.2	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.17	1.5	140	0.15	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	170	0.17	1.5	100	0.15	1.5	160	0.17	1.5	510	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8330	0.8	160	0.17	1.5	95	0.15	1.5	150	0.17	1.5	480	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	190	0.17	1.5	105	0.15	1.5	155	0.17	1.5	525	0.20	1.5	40	0.14	1.2	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	255	0.17	1.5	–	–	–	240	0.17	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	235	0.17	1.5	140	0.15	1.5	220	0.17	1.5	–	–	–	50	0.15	1.2	–	–	–
DNMG 150612E-SF	**T6310**	1.2	145	0.30	1.5	100	0.27	1.5	115	0.30	1.5	435	0.36	1.5	40	0.21	1.2	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	165	0.30	1.5	125	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	50	0.21	1.2	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.30	1.5	–	–	–	195	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0



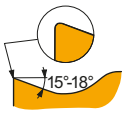
Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.

DNMG 110404E-SM	**T6310**	0.4	140	0.20	0.8	100	0.18	0.8	110	0.20	0.8	420	0.24	0.8	40	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.20	0.8	120	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	50	0.20	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	150	0.20	0.8	115	0.18	0.8	–	–	–	–	–	–	45	0.20	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	155	0.20	0.8	85	0.18	0.8	130	0.20	0.8	435	0.24	0.8	30	0.20	0.6	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	190	0.20	0.8	110	0.18	0.8	180	0.20	0.8	–	–	–	40	0.20	0.6	–	–	–
DNMG 110408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.2	105	0.23	1.2	120	0.25	1.2	450	0.30	1.2	45	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.2	130	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.0	–	–	–
	T7335	0.8	160	0.25	1.2	120	0.23	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.2	90	0.23	1.2	140	0.25	1.2	450	0.30	1.2	35	0.20	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.2	90	0.23	1.2	135	0.25	1.2	465	0.30	1.2	35	0.20	1.0	25	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.25	1.2	120	0.23	1.2	190	0.25	1.2	–	–	–	45	0.20	1.0	–	–	–
DNMG 150404E-SM	**T6310**	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
DNMG 150408E-SM	**T6310**	0.8	140	0.25	2.1	100	0.23	2.1	110	0.25	2.1	420	0.30	2.1	40	0.20	1.7	25	0.15	1.0
DNMG 150604E-SM	**T6310**	0.4	125	0.22	1.7	90	0.20	1.7	100	0.22	1.7	375	0.26	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	140	0.22	1.7	105	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	125	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	375	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	140	0.22	1.7	75	0.20	1.7	115	0.22	1.7	390	0.26	1.7	30	0.20	1.4	20	0.15	1.0
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	190	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	170	0.22	1.7	100	0.20	1.7	160	0.22	1.7	–	–	–	35	0.20	1.4	–	–	–

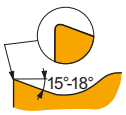
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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

Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.

DNMG 150608E-SM	**T6310**	0.8	140	0.25	1.7	100	0.23	1.7	110	0.25	1.7	420	0.30	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.8	160	0.25	1.7	120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	155	0.25	1.7	120	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.25	1.7	80	0.23	1.7	130	0.25	1.7	420	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.8	155	0.25	1.7	85	0.23	1.7	130	0.25	1.7	435	0.30	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	215	0.25	1.7	–	–	–	200	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	195	0.25	1.7	115	0.23	1.7	185	0.25	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
DNMG 150612E-SM	**T6310**	1.2	145	0.30	1.7	100	0.27	1.7	115	0.30	1.7	435	0.36	1.7	40	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	1.2	160	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.30	1.7	85	0.27	1.7	135	0.30	1.7	435	0.36	1.7	35	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	1.2	155	0.30	1.7	85	0.27	1.7	130	0.30	1.7	435	0.36	1.7	30	0.24	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	1.2	210	0.30	1.7	–	–	–	195	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	190	0.30	1.7	110	0.27	1.7	180	0.30	1.7	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
																				

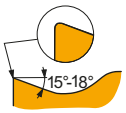
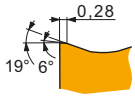
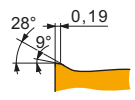
Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

DNMG 110404ER-SI	**T7325**	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.18	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	0.8	–	–	–
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	–	–	–	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	–	–	–	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.8	–	–	–
DNMG 110408ER-SI	**T7335**	0.8	175	0.35	1.0	135	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.25	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.35	1.0	95	0.32	1.0	–	–	–	495	0.42	1.0	40	0.25	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	180	0.35	1.0	95	0.32	1.0	–	–	–	495	0.42	1.0	35	0.25	0.8	–	–	–
	T9325	0.8	210	0.35	1.0	125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	45	0.25	0.8	–	–	–
DNMG 150404ER-SI	**T8330**	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	–	–	–	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
DNMG 150408ER-SI	**T8330**	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
DNMG 150604ER-SI	**T7325**	0.4	180	0.20	1.5	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
	T7335	0.4	170	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.18	1.2	–	–	–
	T8315	0.4	165	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	495	0.24	1.5	40	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.20	1.5	90	0.18	1.5	–	–	–	465	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
	T8430	0.4	175	0.20	1.5	95	0.18	1.5	–	–	–	480	0.24	1.5	35	0.18	1.2	–	–	–
	T9325	0.4	220	0.20	1.5	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.2	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.35	1.5	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.2	–	–	–
	T8315	0.8	165	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	495	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
	T8330	0.8	160	0.35	1.5	95	0.32	1.5	–	–	–	480	0.42	1.5	40	0.25	1.2	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.35	1.5	90	0.32	1.5	–	–	–	465	0.42	1.5	35	0.25	1.2	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.35	1.5	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.25	1.2	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.35	1.5	105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.25	1.2	–	–	–
																				

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

DNMG 110404EL-SI	**T7335**	0.4	180	0.20	1.0	140	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	55	0.18	0.8	–	–	–
	T8330	0.4	160	0.20	1.0	95	0.18	1.0	–	–	–	480	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.20	1.0	100	0.18	1.0	–	–	–	510	0.24	1.0	40	0.18	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	50	0.18	0.8	–	–	–

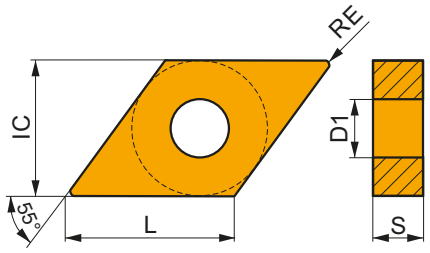
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P				M				K				N				S				H			
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	
		(мм)																								
			E																							
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																							
DNMG 110408EL-SI	**T7325**	0.8	■	185	0.35	1.0	■	140	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	60	0.25	0.8	–	–	–	–	
	T8330	0.8	■	165	0.35	1.0	■	95	0.32	1.0	–	–	–	■	495	0.42	1.0	■	40	0.25	0.8	–	–	–	–	
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.0	■	95	0.32	1.0	–	–	–	■	495	0.42	1.0	■	35	0.25	0.8	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	210	0.35	1.0	■	125	0.32	1.0	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.25	0.8	–	–	–	–	
DNMG 150404EL-SI	**T8330**	0.4	■	155	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	–	–	–	■	465	0.24	1.5	■	35	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T8430	0.4	■	175	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	–	–	–	■	480	0.24	1.5	■	35	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T9325	0.4	■	220	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.18	1.2	–	–	–	–	
DNMG 150408EL-SI	**T7335**	0.8	■	170	0.35	1.5	■	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.25	1.2	–	–	–	–	
	T8330	0.8	■	160	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	–	–	–	■	480	0.42	1.5	■	40	0.25	1.2	–	–	–	–	
	T8430	0.8	■	170	0.35	1.5	■	90	0.32	1.5	–	–	–	■	465	0.42	1.5	■	35	0.25	1.2	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	200	0.35	1.5	■	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.25	1.2	–	–	–	–	
DNMG 150604EL-SI	**T7325**	0.4	■	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T7335	0.4	■	170	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T8315	0.4	■	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	–	–	–	■	495	0.24	1.5	■	40	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T8330	0.4	■	155	0.20	1.5	■	90	0.18	1.5	–	–	–	■	465	0.24	1.5	■	35	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T8430	0.4	■	175	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5	–	–	–	■	480	0.24	1.5	■	35	0.18	1.2	–	–	–	–	
	T9325	0.4	■	220	0.20	1.5	■	130	0.18	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.18	1.2	–	–	–	–	
	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	–	–	–	–	
	T7335	0.8	■	170	0.35	1.5	■	130	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	55	0.25	1.2	–	–	–	–	
	T8315	0.8	■	165	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	–	–	–	■	495	0.42	1.5	■	40	0.25	1.2	–	–	–	–	
	T8330	0.8	■	160	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5	–	–	–	■	480	0.42	1.5	■	40	0.25	1.2	–	–	–	–	
	T8430	0.8	■	170	0.35	1.5	■	90	0.32	1.5	–	–	–	■	465	0.42	1.5	■	35	0.25	1.2	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	200	0.35	1.5	■	120	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.25	1.2	–	–	–	–	
	T9335	0.8	■	180	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.25	1.2	–	–	–	–	
																										
			W	S																						
			Геометрия с подчищающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																							
DNMG 150608W-MR	**T5315**	0.8	■	190	0.40	1.5	–	–	–	–	■	180	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	0.8	■	170	0.40	1.5	–	–	–	–	■	160	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	155	0.40	1.5	■	90	0.36	1.5	■	145	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
DNMG 150612W-MR	**T9310**	1.2	■	175	0.50	1.5	–	–	–	–	■	165	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9315	1.2	■	160	0.50	1.5	–	–	–	–	■	150	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	1.2	■	145	0.50	1.5	■	85	0.45	1.5	■	135	0.50	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
																										
			W	S																						
			Геометрия с подчищающей кромкой для чистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.																							
DNMX 150604W-NM	**T7325**	0.4	■	145	0.30	1.5	■	110	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.21	1.2	–	–	–	–	
	T7335	0.4	■	135	0.30	1.5	■	105	0.27	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	40	0.21	1.2	–	–	–	–	
	T9315	0.4	■	185	0.30	1.5	–	–	–	–	■	175	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
DNMX 150608W-NM	**T7325**	0.8	■	155	0.40	1.5	■	120	0.36	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	50	0.28	1.2	–	–	–	–	
	T7335	0.8	■	145	0.40	1.5	■	110	0.36	1.5	–	–	–	–	–	–	–	■	45	0.28	1.2	–	–	–	–	
	T9315	0.8	■	195	0.40	1.5	–	–	–	–	■	185	0.40	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	
	T9325	0.8	■	175	0.40	1.5	■	105	0.36	1.5	■	165	0.40	1.5	–	–	–	■	35	0.28	1.2	–	–	–	–	

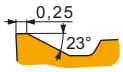
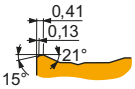
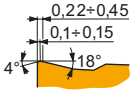
DNMM

PRAMET

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



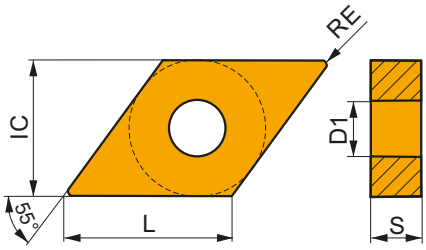
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
DNMM 150408E-NR	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
DNMM 150608E-NR	**T7325**	0.8	◪ 140	0.40	3.0	■ 105	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.40	3.0	■ 75	0.36	3.0	◪ 115	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 130	0.40	3.0	■ 70	0.36	3.0	◪ 105	0.40	3.0	–	–	–	◪ 25	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.28	2.4	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
DNMM 150608E-NR2	**T9325**	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 30	0.32	2.4	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
DNMM 150608E-0R	**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-0R	**T9315**	1.2	■ 180	0.40	3.0	–	–	–	◪ 170	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 165	0.40	3.0	◪ 95	0.36	3.0	◪ 155	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.40	3.0	◪ 85	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.32	2.4	–	–	–
DNMM 150616E-0R	**T9325**	1.6	■ 165	0.45	3.0	◪ 95	0.41	3.0	◪ 155	0.45	3.0	–	–	–	◪ 35	0.41	2.4	–	–	–

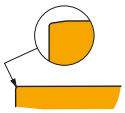
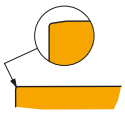
DNGA CER

PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1504	12.700	5.16	15.50	4.76



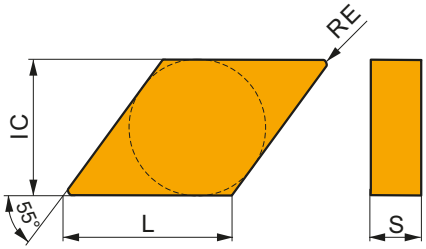
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC S																	
			Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																	
DNGA 150408 S02020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HSC T																	
			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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

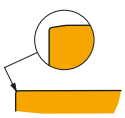
DNGN CER

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1504	12.700	15.50	4.76



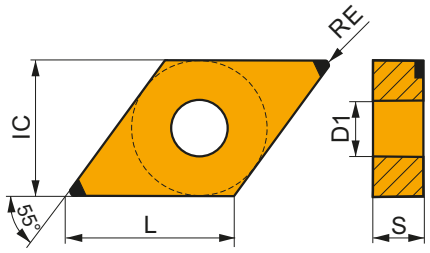
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC T																	
			Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																	
DNGN 150408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	450	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DNGA CBN

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC		S															
			Геометрия для чистовой обработки без удара.																	
DNGA 150608S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	420	0.15	0.6	–	–	–	110	0.11	0.5	85	0.15	1.0

DDJN(RL) EXT

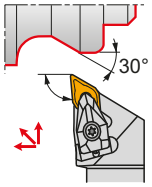
P M K N S H

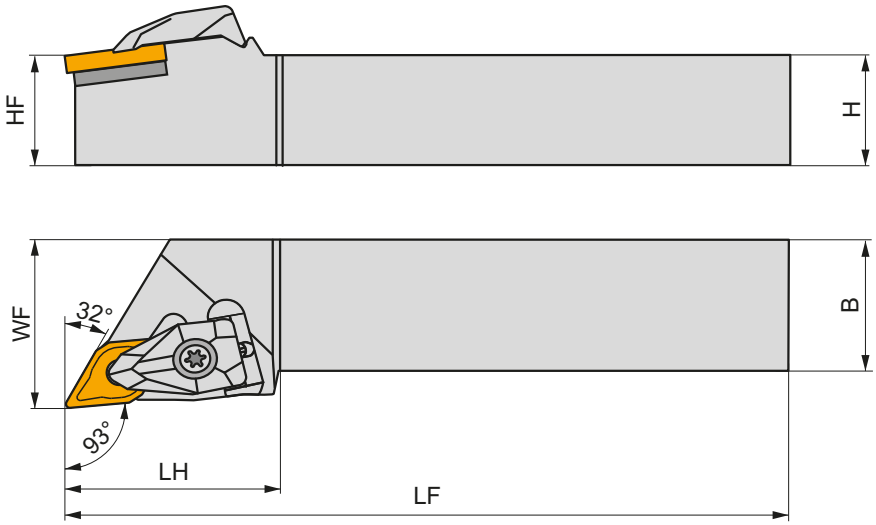
PRAMET

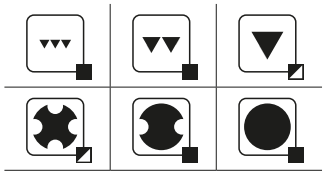
D

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

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	–
	DDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	–
	DDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.12	GI044	DD154	AT002
	DDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.33	GI044	DD154	AT002
L	DDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30.2	-7	-6	0.45	GI046	DD11	–
	DDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30.2	-7	-6	0.77	GI046	DD11	–
	DDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	39.4	-7	-6	0.42	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	39.4	-7	-6	0.74	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	39.4	-7	-6	1.01	GI044	DD154	AT002
	DDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	39.4	-7	-6	1.34	GI044	DD154	AT002

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

		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	–

PDJN(RL) EXT

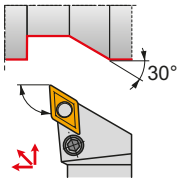
P M K N S H

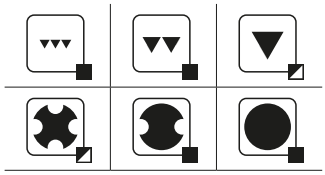
PRAMET

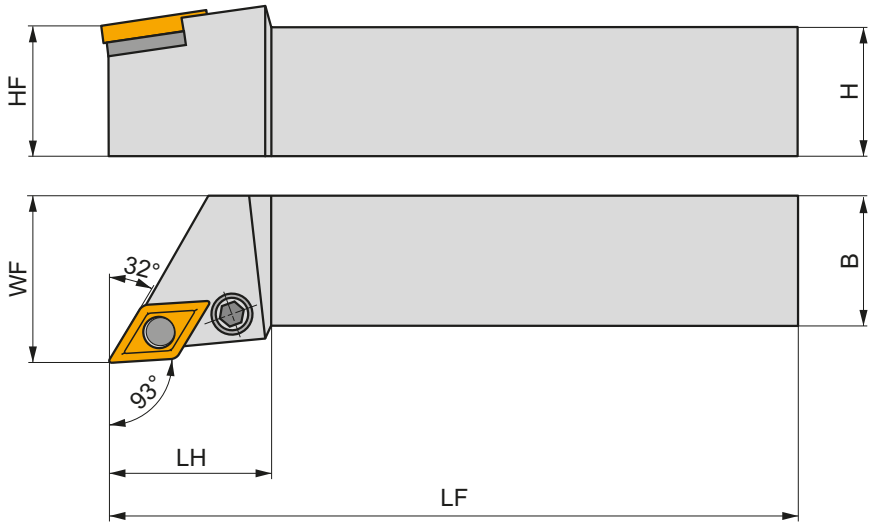
P

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

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDJNR 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.43	GI046	PD60
	PDJNR 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNR 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNR 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.44	GI044	PD31
	PDJNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
	PDJNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30
L	PDJNL 2020 K 11	20	20	20	25	125	30	-6	-6	0.41	GI046	PD60
	PDJNL 2525 M 11	25	25	25	32	150	30	-6	-6	0.73	GI046	PD60
	PDJNL 3225 P 11	32	25	32	32	170	30	-6	-6	1.10	GI046	PD60
	PDJNL 2020 K 15	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDJNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDJNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.98	GI044	PD30
	PDJNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.30	GI044	PD30

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

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

PDNN(RL) EXT

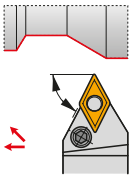
P M K N S H

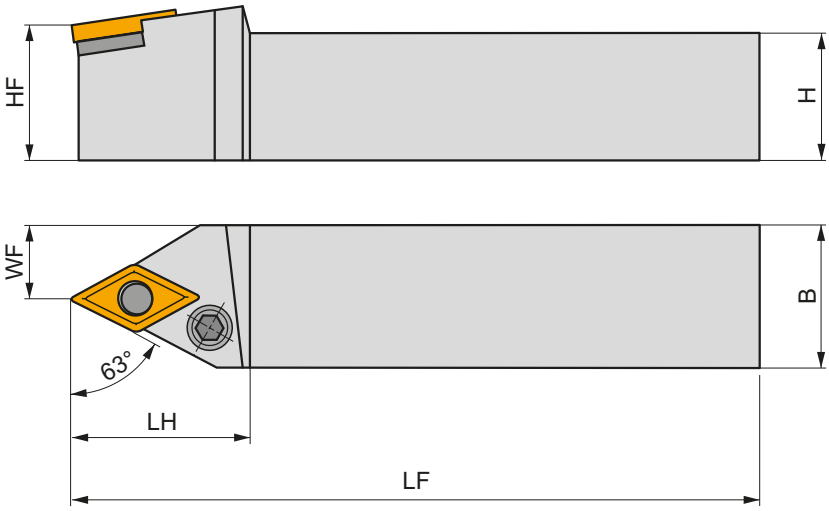
PRAMET

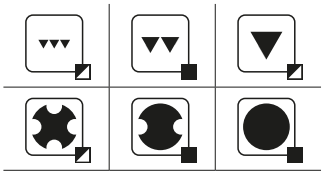
P

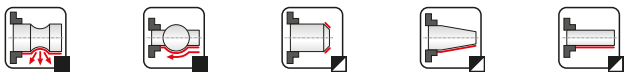
Державка для наружного точения с углом в плане 63° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PDNNR 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.39	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNR 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.64	GI044	PD30
	PDNNR 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30
L	PDNNL 2020 K 11	20	20	20	10	125	24	-6	-6	0.40	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 11	25	25	25	12.5	150	30	-6	-6	0.60	GI046	PD60
	PDNNL 2525 M 15	25	25	25	12.5	150	40	-6	-6	0.07	GI044	PD30
	PDNNL 3225 P 15	32	25	32	12.5	170	40	-6	-6	1.05	GI044	PD30

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

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5

PDXN(RL) EXT

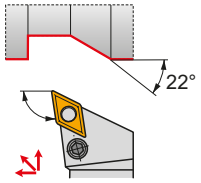
P M K N S H

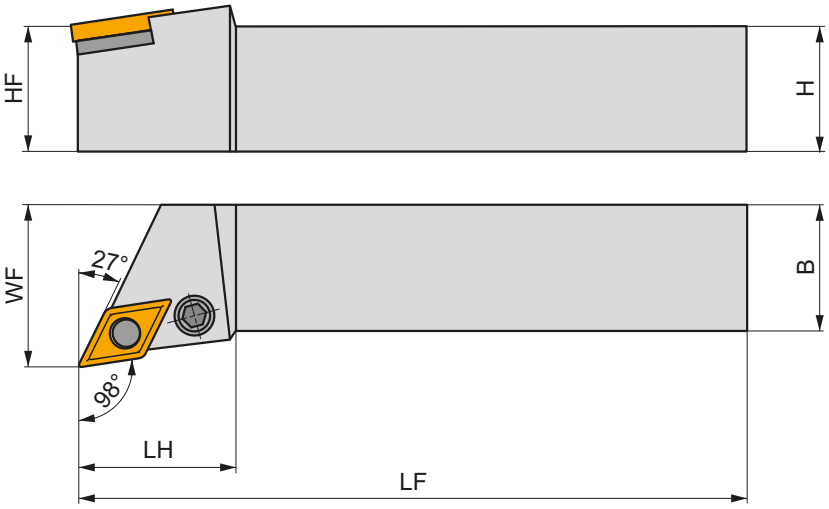
PRAMET

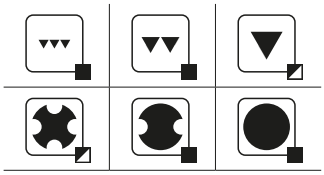
P

Державка для наружного точения с углом в плане 98° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PDXNR 2020 K 15**	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.43	GI044	PD31
	PDXNR 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.73	GI044	PD30
	PDXNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.80	GI044	PD30
L	**PDXNL 2020 K 15**	20	20	20	25	125	40	-6	-6	0.42	GI044	PD31
	PDXNL 2525 M 15	25	25	25	32	150	40	-6	-6	0.71	GI044	PD30
	PDXNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	40	-6	-6	0.95	GI044	PD30

GI044	DN.. 1506..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD31	DNU 150308	PU 03	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 05	MT 05	HXK 4

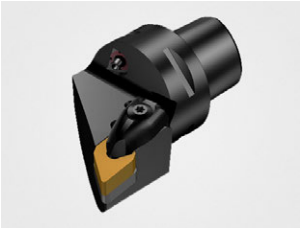
NEW

C.-DDJN(RL) EXT

P M K N S H

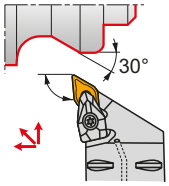
PRAMET

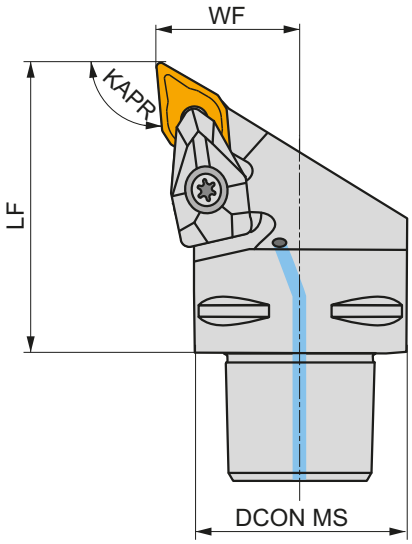
D

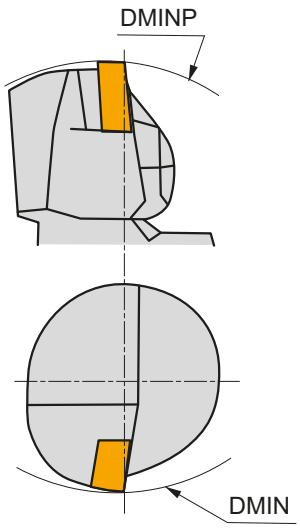


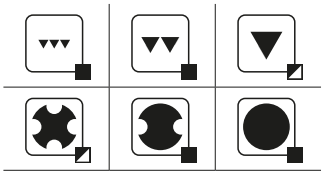
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

NEW

C.-DDNNN EXT

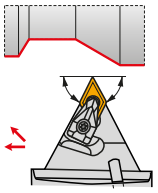
P M K N S H

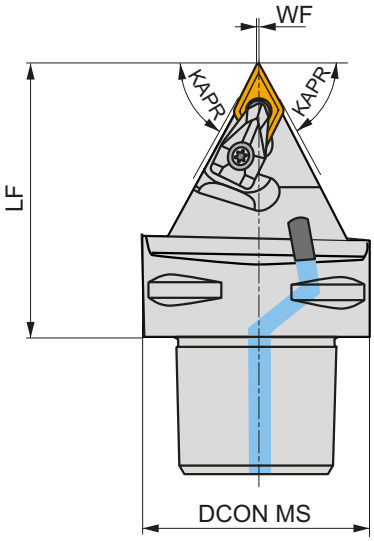
PRAMET

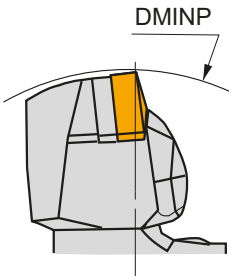
D

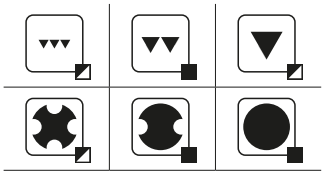
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 62,5° и пластинами DN..

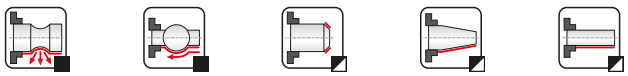
Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 прихватом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C5, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.











	Обозначение	DCON MS (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

NEW

C.-DDUN(RL) EXT

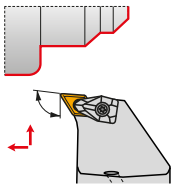
P M K N S H

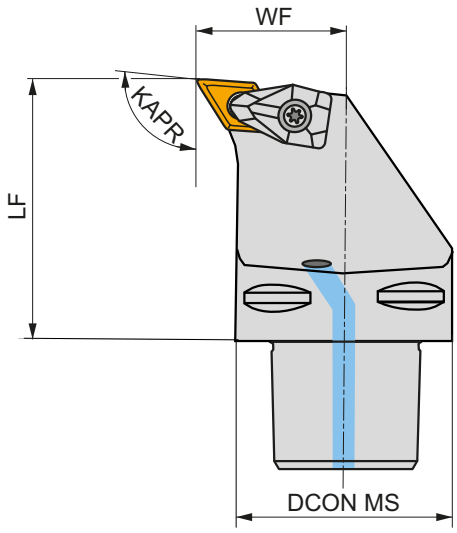
PRAMET

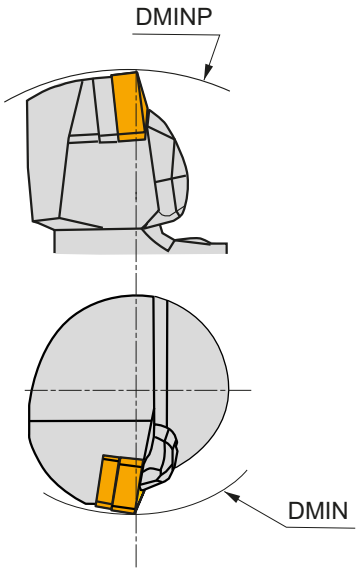
D

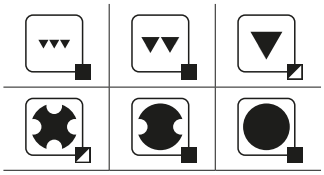
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° (торец) и пластинами DN..

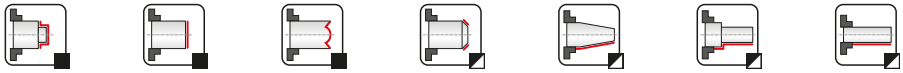
Державка с креплением негативных пластин DN.. 15 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C5, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.











	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

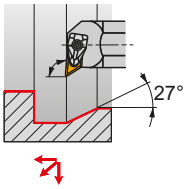
P M K N S H

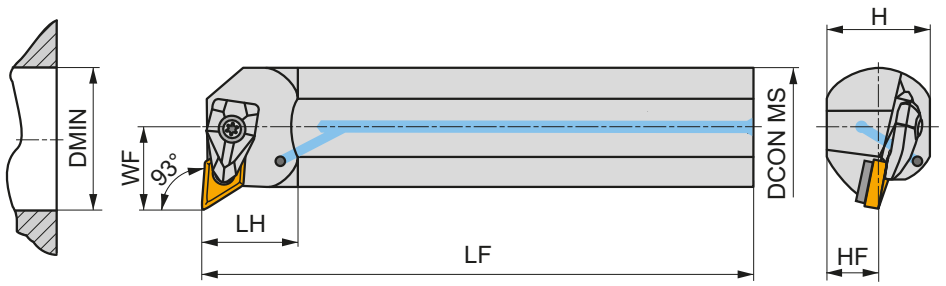
PRAMET

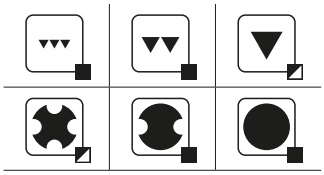
D

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 имеет сечение хвостовика Ø25…50 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	A25T-DDUNR 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNR 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.68	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNR 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNR 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.23	GI044	DD154	AT002
L	A25T-DDUNL 11	25	32	17	23	11.5	300	28	-12	-6	✓	0.96	GI046	DD11	–
	A32T-DDUNL 11	32	40	22	30	15	300	30	-10	-6	✓	1.69	GI046	DD11	–
	A40T-DDUNL 15	40	50	27	37	18.5	300	36	-11	-6	✓	2.59	GI044	DD154	AT002
	A50U-DDUNL 15	50	63	35	47	23.5	350	39	-8	-6	✓	5.25	GI044	DD154	AT002

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

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

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

PDUN(RL) INT

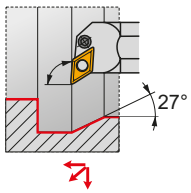
P M K N S H

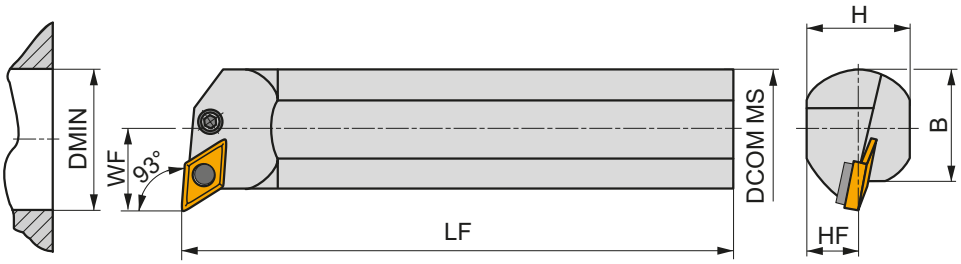
PRAMET

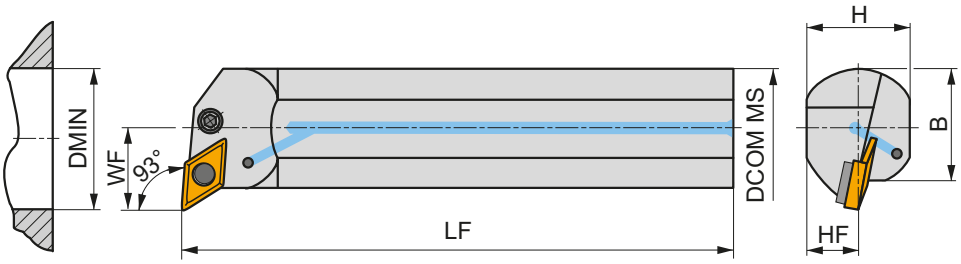
P

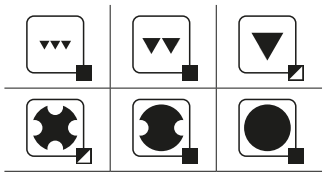
Державка для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

Державка с креплением негативных пластин DN.. 11, 15 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25…60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**S25T-PDUNR 11-A**	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI046	PD61
	S32U-PDUNR 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.10	GI046	PD60
	A32S-PDUNR 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI097	PD30
	A50U-PDUNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.95	GI097	PD30
	A60V-PDUNR 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.22	GI097	PD30
L	**S25T-PDUNL 11-A**	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.11	GI046	PD61
	S32U-PDUNL 11	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI046	PD60
	A32S-PDUNL 15	32	40	32	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI097	PD33
	A40T-PDUNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.56	GI097	PD30
	A50U-PDUNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI097	PD30
	A60V-PDUNL 15	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.16	GI097	PD30

GI046	DN.. 1104..
GI097	DN.. 1504..

				Nm					
PD30	DNU 150308	PU 03	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 05	MT 05	HXK 4
PD33	–	PU 03-A	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 15	MT 05	HXK 4
PD60	PDN 110308	PU 3512	PS 0616	3.0	M 6	16	NT 5153	MT 0912	HXK 2.5
PD61	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2

NEW

C.-DDUN(RL) INT

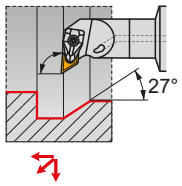
P M K N S H

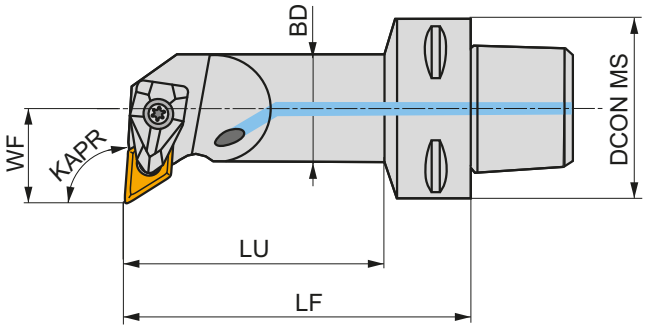
PRAMET

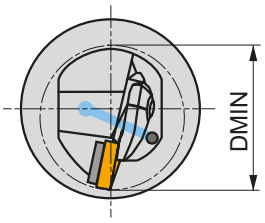
D

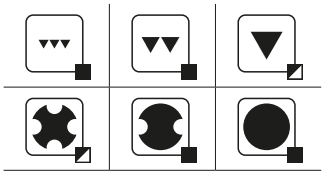
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 93° и пластинами DN..

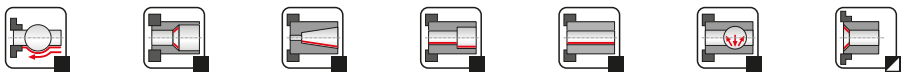
Державка с креплением негативных пластин DN.. 11 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.











	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	BD (мм)	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..

DD11	DCS 09	1.7 Nm	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

KN 16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

KNUX

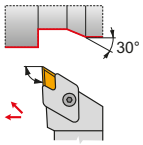
284

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)	
Пластина	**Державка**
KNUX **16**0405L-22	CKJNR 2020 K **16**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

CKJN(RL) EXT

93°



20×20
32×25

287

KN..

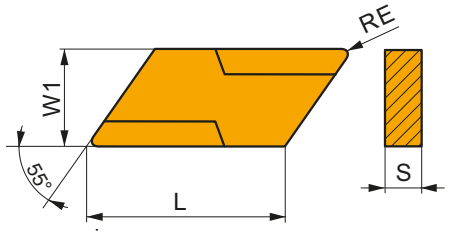
16

284 – 286

KNUX

PRAMET

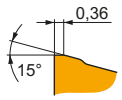
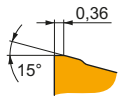
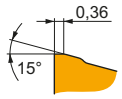
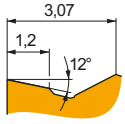
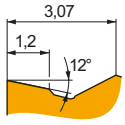
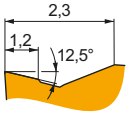
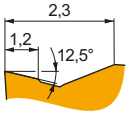
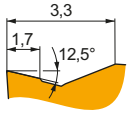
	W1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	19.50	4.76



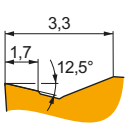
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160405L-22	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160405R-22	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160410L-22	**T9335**	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160410R-22	**T9335**	1.0	155	0.32	2.7	90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160405L-32	**T5315**	0.5	190	0.25	2.7	–	–	–	180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	130	0.25	2.7	100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	125	0.25	2.7	95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	155	0.25	2.7	90	0.25	2.7	145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	135	0.25	2.7	80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160405R-32	**T5315**	0.5	◪ 190	0.25	2.7	–	–	–	◪ 180	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.5	◪ 130	0.25	2.7	◪ 100	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.5	◪ 125	0.25	2.7	◪ 95	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 155	0.25	2.7	◪ 90	0.25	2.7	◪ 145	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.5	■ 135	0.25	2.7	◪ 80	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160410L-32	**T9325**	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160410R-32	**T9325**	1.0	■ 175	0.32	2.7	◪ 105	0.29	2.7	◪ 165	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.0	■ 155	0.32	2.7	◪ 90	0.29	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с правосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
KNUX 160405ER-72	**T5315**	0.5	◪ 250	0.20	2.0	–	–	–	■ 235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 215	0.20	2.0	◪ 125	0.18	2.0	◪ 200	0.20	2.0	–	–	–	◪ 45	0.16	1.6	–	–	–
	T9335	0.5	■ 185	0.20	2.0	◪ 110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.16	1.6	–	–	–
																				
			Геометрия с левосторонней конструкцией для тонкой и чистовой обработки без удара.																	
KNUX 160405EL-72	**T5315**	0.5	◪ 250	0.20	2.0	–	–	–	■ 235	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.5	■ 215	0.20	2.0	◪ 125	0.18	2.0	◪ 200	0.20	2.0	–	–	–	◪ 45	0.16	1.6	–	–	–
	T9335	0.5	■ 185	0.20	2.0	◪ 110	0.18	2.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.16	1.6	–	–	–
																				
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160405SR-73	**6640**	0.5	■ 150	0.25	3.0	◪ 90	0.23	3.0	■ 140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SR-73	**6640**	1.0	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.0	◪ 235	0.40	3.0	–	–	–	■ 220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
KNUX 160405SL-73	**6640**	0.5	■ 150	0.25	3.0	◪ 90	0.23	3.0	■ 140	0.25	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
KNUX 160410SL-73	**6640**	1.0	■ 150	0.40	3.0	◪ 90	0.36	3.0	■ 140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия с правосторонней конструкцией для чистовой и черновой обработки без удара.																	
KNUX 160415SR-74	**6640**	1.5	■ 155	0.45	3.0	◪ 90	0.41	3.0	■ 145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
			Геометрия с левосторонней конструкцией для чистовой и черновой обработки без удара.																	
KNUX 160415SL-74	**6640**	1.5	■ 155	0.45	3.0	◪ 90	0.41	3.0	■ 145	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

CKJN(RL) EXT

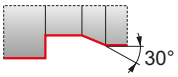
P M K N S H

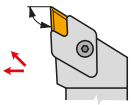
PRAMET

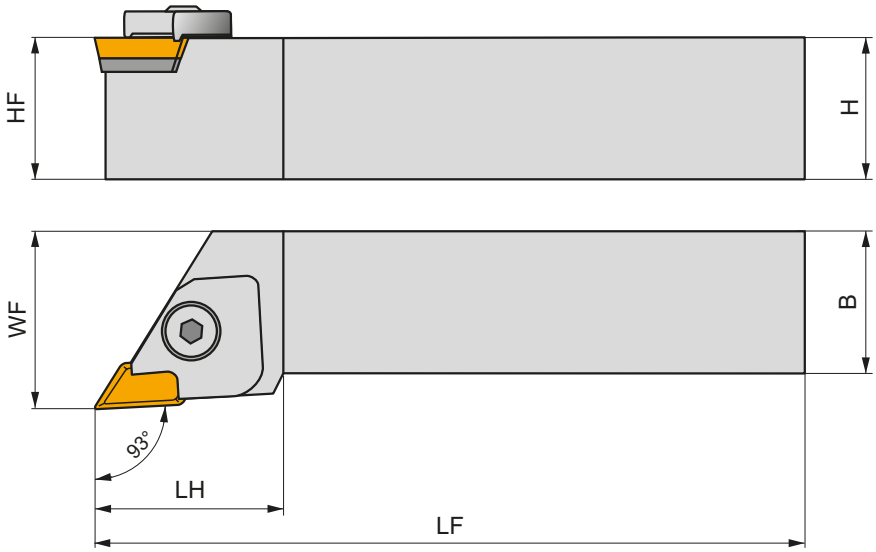
C

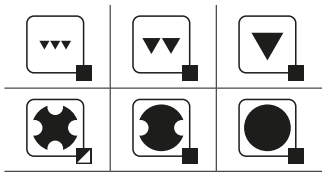
Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами KN.. 16

Державка с креплением негативных пластин KN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**CKJNR 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI066	R1
	CKJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.70	GI066	R
	CKJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.05	GI066	R
L	**CKJNL 2020 K 16**	20	20	20	30	125	34	1	-5	0.43	GI067	L1
	CKJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	1	-5	0.74	GI067	L
	CKJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	34	1	-5	1.06	GI067	L

GI066	KN.X 1604...R
GI067	KN.X 1604...L

						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
R	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	PR 07	K 23	HXK 4
R1	KNN 190412R	NT 03	UP 25	–	US 83	6.0	PR 07	K 22	HXK 4

LN 40/ 50

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

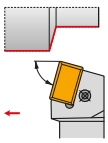
LNUX 40, LN.X 50

289

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)	
Пластина	**Державка**
LNUX **40**-1129003	KHP-LBNR **40**-A

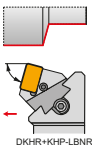
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

PLBN(RL) EXT

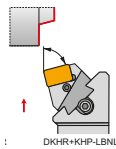
75°	LN..
	40 50
60×60	
290	289

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

KHP-LBNR + DKH(RL)

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

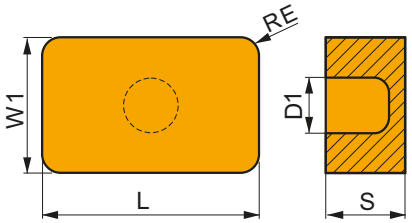
KHP-LBNL + DKH(RL)

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

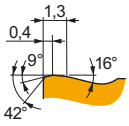
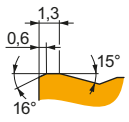
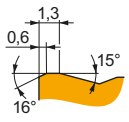
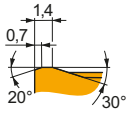
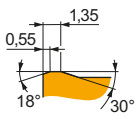
LNUX 40, LN.X 50

PRAMET

	W1 (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
40-1	25.200	9.30	40.00	14.00
50-1	25.400	9.30	50.80	14.00
50-2	25.400	6.45	50.80	14.00
5014	25.400	6.35	50.80	14.00



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
LNUX 40-1129002	**T9226**	3.2	■ 45	1.35	25.0	–	–	–	◪ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	■ 55	1.35	25.0	–	–	–	◪ 50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
LNUX 40-1129003	**T9226**	3.2	■ 45	1.35	25.0	–	–	–	◪ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	■ 55	1.35	25.0	–	–	–	◪ 50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	■ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
LNUX 50-1275000	**T9226**	3.2	■ 45	1.35	25.0	–	–	–	◪ 40	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	3.2	■ 55	1.35	25.0	–	–	–	◪ 50	1.35	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
LNMX 501432E	**T9335**	3.2	■ 45	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
LNMX 50-2284000	**T9315**	3.2	■ 60	1.50	25.0	–	–	–	◪ 55	1.50	25.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

PLBN(RL) EXT

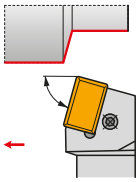
P M K

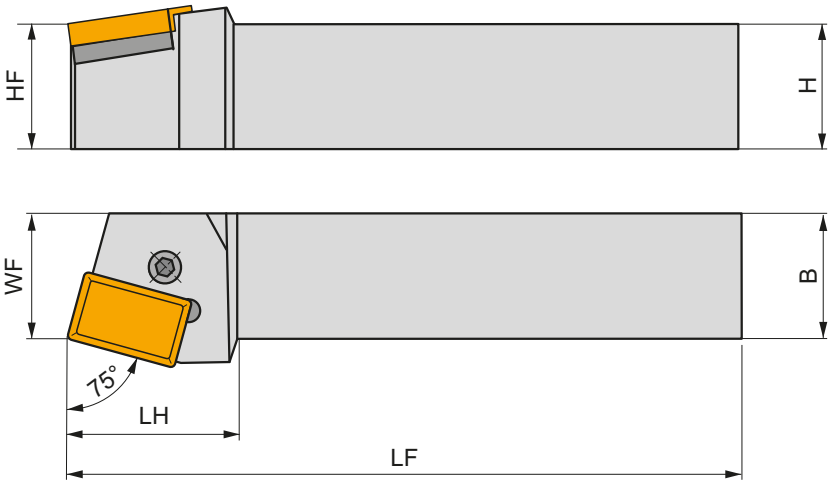
PRAMET

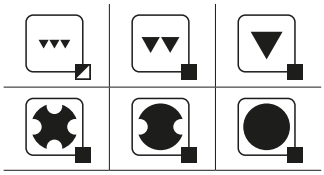
P

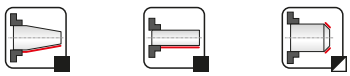
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами LN..

Державка с креплением негативных пластин LN.. 40, 50 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 60x60 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PLBNR 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64	-6	-6	13.00	GI102	PL71
	PLBNR 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-6	-6	12.75	GI145	PL72
	PLBNR 6060 V 50-2	60	60	60	60	400	70	-6	-6	11.60	GI291	PL73
L	**PLBNL 6060 V 40-A**	60	60	60	60	400	64	-6	-6	11.14	GI102	PL71
	PLBNL 6060 V 50	60	60	60	60	400	70	-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)

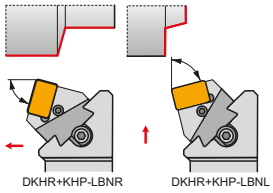
P M K

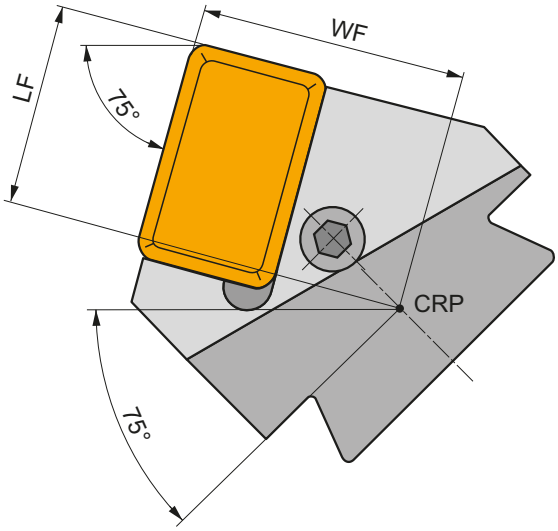
PRAMET

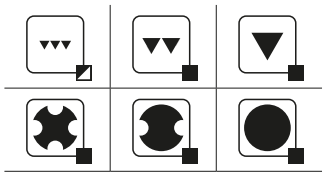
P

Сменная головка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами LNUX 40

Сменная головка с креплением негативных пластин LNUX 40 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.







	Обозначение	WF (мм)	LF (мм)	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....

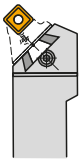
PL71	LNX 400632	PU 06	PS 12040	8.0 Nm	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

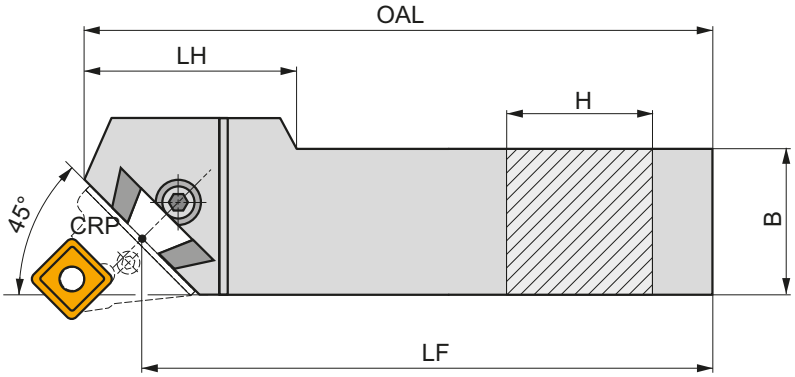
DKH(RL)

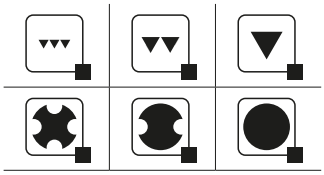
PRAMET

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.







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

RN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

RNMG

294

КЕРАМИКА

RNGN CER

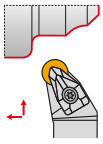
294

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
RNMG **12**0400E-08	DRSNR 2525 M **12**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

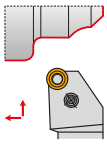
DRSN(RL) EXT



RN..
12
25×25

295 | 294

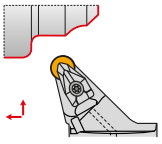
PRSN(RL) EXT



RN..
12 15 19
25×25 40×40

296 | 294

C.-DRSN(RL) EXT NEW



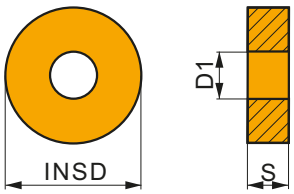
RN..
12
C6

297 | 294

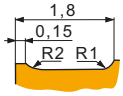
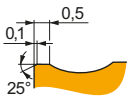
RNMG

PRAMET

	INSD (мм)	D1 (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	4.76
1506	15.875	6.35	6.35
1906	19.050	7.94	6.35
2509	25.400	9.12	9.53



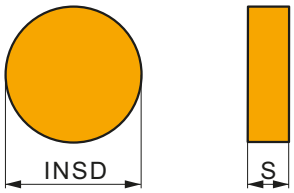
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HFC S																	
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	0.15	1.0
	T9315	–	◪ 150	0.70	3.0	–	–	–	◪ 140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	–	◪ 135	0.70	3.0	–	–	–	◪ 125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 150600E-08	**T5305**	–	◪ 295	0.70	3.0	–	–	–	◪ 280	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.15	1.0
	T9315	–	◪ 225	0.70	3.0	–	–	–	◪ 210	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	–	◪ 205	0.70	3.0	–	–	–	◪ 190	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
RNMG 190600E-08	**T9315**	–	◪ 150	0.70	3.0	–	–	–	◪ 140	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	–	◪ 135	0.70	3.0	–	–	–	◪ 125	0.70	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			HFC P																	
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																				
RNMG 250900E-081	**T9315**	–	◪ 145	0.90	5.0	–	–	–	◪ 135	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.15	1.0
	T9325	–	◪ 130	0.90	5.0	–	–	–	◪ 120	0.90	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

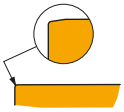
RNGN CER

PRAMET

	INSD (мм)	S (мм)
0903	9.525	3.18
1204	12.700	4.76
1207	12.700	7.94



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

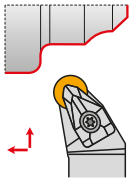
Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC T																	
Геометрия для обработки с высокой скоростью 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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

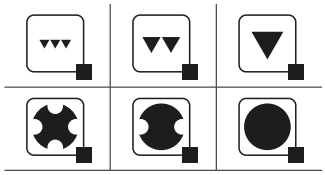
DRSN(RL) EXT

P M K H

PRAMET

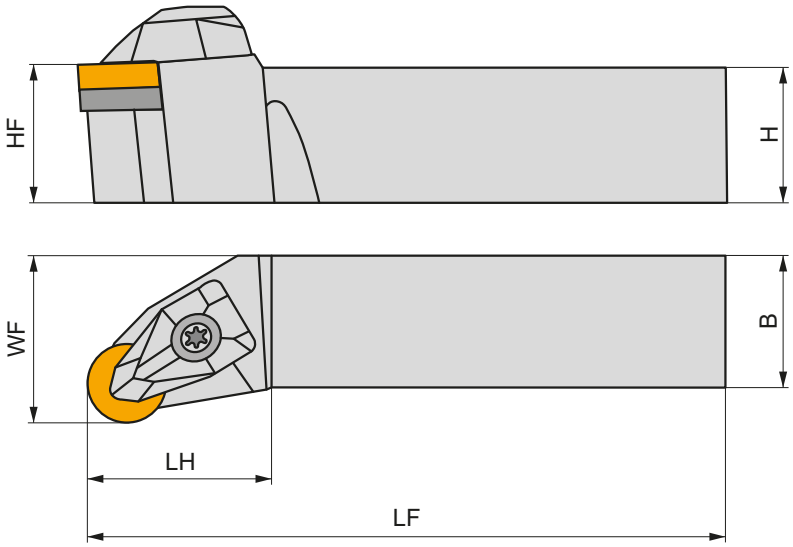
D

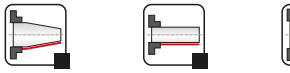




Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм.





	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DRSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.74	GI083	DR12
L	DRSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	31.6	-6	-6	0.75	GI083	DR12

GI083	RN.. 120400

DR12	DCS 12	3.9 Nm	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

PRSN(RL) EXT

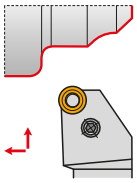
P M K H

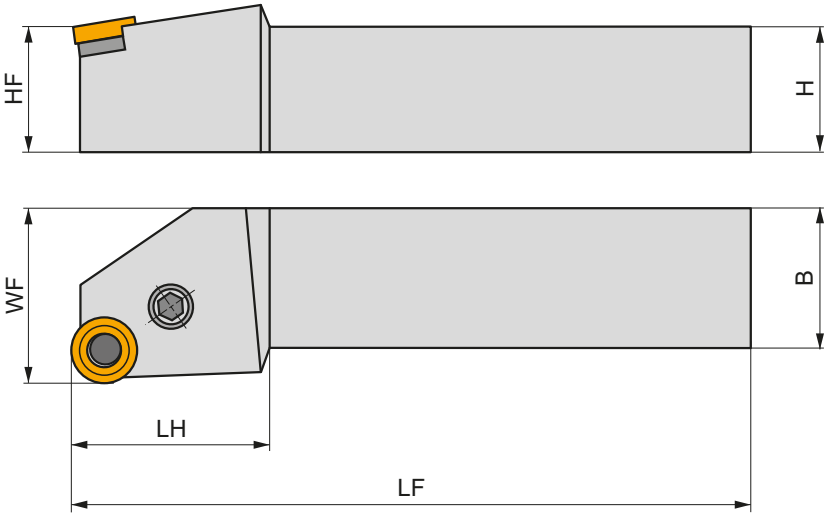
PRAMET

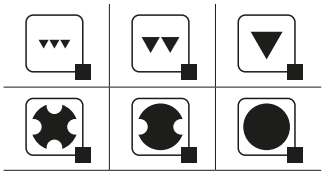
P

Державка для наружного точения с пластинами RN..

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12, 15, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PRSNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.68	GI083	PR20
	PRSNR 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
	PRSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.49	GI106	PR50
L	**PRSNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.74	GI083	PR20
	PRSNL 3232 P 15	32	32	32	40	170	38	-6	-6	1.40	GI105	PR40
	PRSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.48	GI106	PR50

GI083	RN.. 120400
GI105	RN.. 150600
GI106	RN.. 190600

				Nm					
PR20	RNU 120300	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PR40	RNU 150300	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PR50	RNU 190400	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

NEW C.-DRSN(RL) EXT

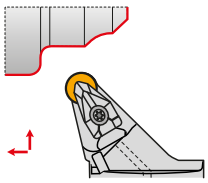
P M K H

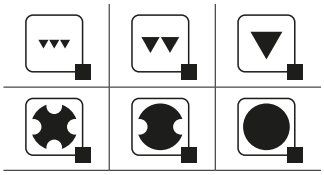
PRAMET

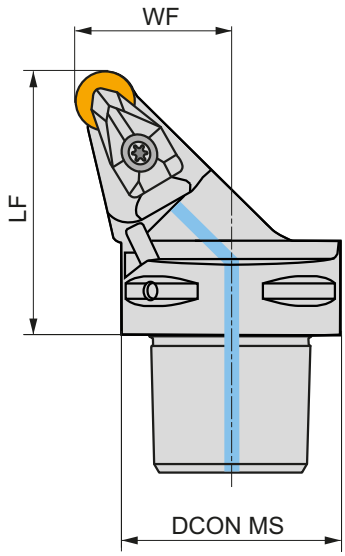
D

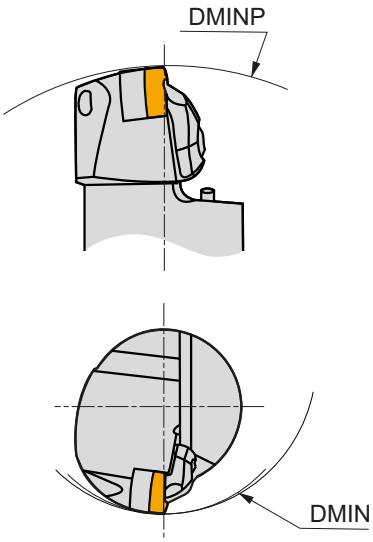
Державка ПКФ для наружного точения с пластинами RN..

Державка с креплением негативных пластин RN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

SNMA

300

SNMG

301

SNMM

307

SNMX

311

КЕРАМИКА

SNGA CER

311

SNGN CER

312

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

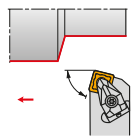
Пластина	Державка
SNMG **19**0616E-RM	DSDNN 3232 P **19**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DSBN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19



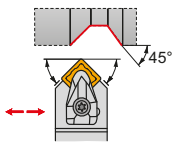
20×20 — 40×40

313 | 300 – 312

DSDNN EXT

45°

SN..: 12, 15, 19, 25



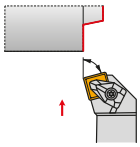
20×20 — 40×40

315 | 300 – 312

DSKN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 19



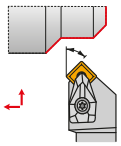
25×25 — 32×32

316 | 300 – 312

DSSN(RL) EXT

45°

SN..: 12, 15, 19



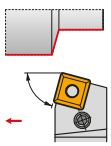
20×20 — 40×40

317 | 300 – 312

PSBN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19, 25



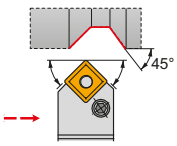
20×20 — 50×50

318 | 300 – 312

PSDNN EXT

45°

SN..: 12, 15, 19, 25



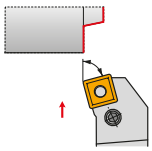
20×20 — 50×50

320 | 300 – 312

PSKN(RL) EXT

75°

SN..: 12, 15, 19, 25



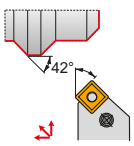
20×20 — 50×50

321 | 300 – 312

PSSN(RL) EXT

45°

SN..: 19, 25



40×40 — 50×50

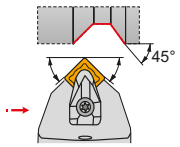
323 | 300 – 312

SN

09/ 12/ 15/ 19/ 25

C.-DSDNN EXT NEW

45°



SN..

12
19

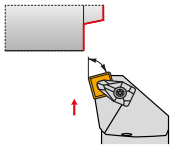
C4
C6

324

300 – 312

C.-DSKN(RL) EXT NEW

75°



SN..

12

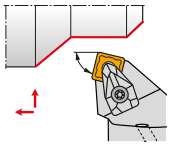
C4

325

300 – 312

C.-DSRN(RL) EXT NEW

75°



SN..

12
19

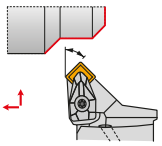
C4
C6

326

300 – 312

C.-DSSN(RL) EXT NEW

45°



SN..

12

C4
C5

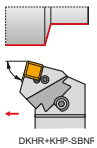
327

300 – 312

ТЯЖЕЛОЕ НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

KHP-SBNR + DKH(RL)

75°



SN..

25

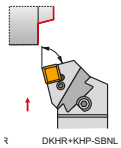
40×50
60×80

328, 330

300 – 312

KHP-SBNL + DKH(RL)

75°



SN..

25

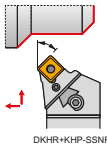
40×50
60×80

328, 330

300 – 312

KHP-SSNR/L + DKH(RL)

45°



SN..

19
25

40×50
60×80

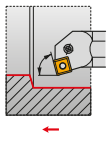
329, 330

300 – 312

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

PSKN(RL) INT

93°



SN..

11
15

32
80

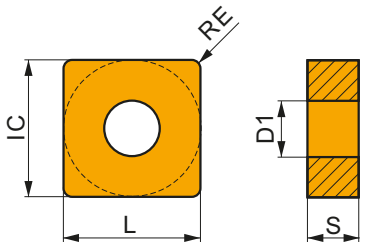
331

300 – 312

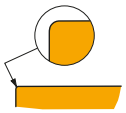
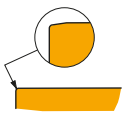
SNMA

PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



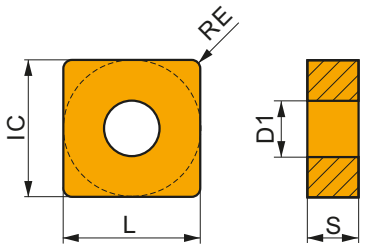
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
SNMA 120408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	230	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	200	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
SNMA 120412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 150612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	200	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.30	5.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190612	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 190616	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	190	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.6	–	–	–	–	–	–	170	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
SNMA 250724	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
SNMA 250924	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
	T5315	2.4	–	–	–	–	–	–	90	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	15	0.15	1.0
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
SNMA 120412S	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 190616S	**T5305**	1.6	–	–	–	–	–	–	195	0.30	6.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
SNMA 250724S	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
SNMA 250924S	**T5305**	2.4	–	–	–	–	–	–	95	0.60	8.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0

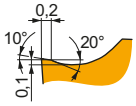
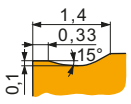
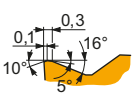
SNMG

PRAMET

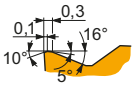
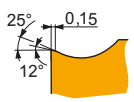
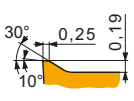
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



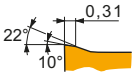
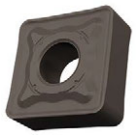
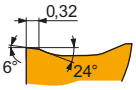
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
SNMG 120404E-FM	**T6310**	0.4	175	0.20	2.1	125	0.18	2.1	140	0.20	2.1	–	–	–	50	0.14	1.7	–	–	–
	T7325	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	170	0.20	2.1	–	–	–	45	0.14	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	2.1	105	0.18	2.1	165	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	195	0.20	2.1	105	0.18	2.1	160	0.20	2.1	–	–	–	40	0.14	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	225	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120408E-FM	**T7325**	0.8	235	0.20	2.1	180	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	75	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.20	2.1	125	0.18	2.1	200	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	205	0.20	2.1	120	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.20	2.1	125	0.18	2.1	190	0.20	2.1	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–
	T9310	0.8	355	0.20	2.1	–	–	–	335	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.20	2.1	–	–	–	300	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	290	0.20	2.1	170	0.18	2.1	275	0.20	2.1	–	–	–	65	0.16	1.7	–	–	–
SNMG 120412E-FM	**T8330**	1.2	200	0.27	2.1	120	0.24	2.1	190	0.27	2.1	–	–	–	50	0.19	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	220	0.27	2.1	120	0.24	2.1	180	0.27	2.1	–	–	–	45	0.19	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	300	0.27	2.1	–	–	–	285	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	270	0.27	2.1	160	0.24	2.1	255	0.27	2.1	–	–	–	60	0.19	1.7	–	–	–
SNMG 120416E-FM	**T8330**	1.6	200	0.32	2.1	120	0.29	2.1	190	0.32	2.1	–	–	–	50	0.22	1.7	–	–	–
	T8430	1.6	220	0.32	2.1	120	0.29	2.1	180	0.32	2.1	–	–	–	45	0.22	1.7	–	–	–
	T9325	1.6	260	0.32	2.1	155	0.29	2.1	245	0.32	2.1	–	–	–	55	0.22	1.7	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMG 120408E-KR	**T5305**	0.8	265	0.35	3.8	–	–	–	250	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	235	0.35	3.8	–	–	–	220	0.35	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
SNMG 120412E-KR	**T5305**	1.2	265	0.40	3.8	–	–	–	250	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	240	0.40	3.8	–	–	–	225	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																	
SNMG 120408E-M	**T5305**	0.8	290	0.32	2.1	–	–	–	275	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	260	0.32	2.1	–	–	–	245	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	255	0.32	2.1	–	–	–	240	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	235	0.32	2.1	–	–	–	220	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	210	0.32	2.1	–	–	–	195	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	185	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

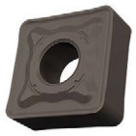
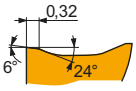
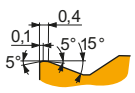
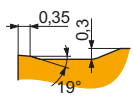
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																				
SNMG 120412E-M	**T9315**	1.2	■ 230	0.40	2.1	–	–	–	◪ 215	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 200	0.40	2.1	–	–	–	◪ 190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-M	**T9325**	1.6	■ 210	0.40	2.1	–	–	–	◪ 195	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-M	**T9315**	1.2	■ 220	0.40	3.4	–	–	–	◪ 205	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 195	0.40	3.4	–	–	–	◪ 185	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 170	0.40	3.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-M	**T9315**	1.2	■ 215	0.40	4.0	–	–	–	◪ 200	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 190	0.40	4.0	–	–	–	◪ 180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-M	**T9315**	1.6	■ 225	0.40	4.0	–	–	–	◪ 210	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 200	0.40	4.0	–	–	–	◪ 190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
SNMG 120404E-NF	**T6310**	0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 130	0.15	1.7	◪ 145	0.17	1.7	◪ 555	0.20	1.7	◪ 55	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 210	0.18	1.7	■ 160	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 205	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	■ 185	0.17	1.7	■ 110	0.15	1.7	◪ 175	0.17	1.7	◪ 555	0.20	1.7	◪ 45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	■ 210	0.17	1.7	■ 115	0.15	1.7	◪ 175	0.17	1.7	◪ 585	0.20	1.7	◪ 45	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	■ 300	0.17	1.7	–	–	–	◪ 285	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 260	0.18	1.7	■ 155	0.16	1.7	◪ 245	0.18	1.7	–	–	–	◪ 55	0.16	1.4	–	–	–
SNMG 120408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	◪ 120	0.17	1.7	◪ 190	0.19	1.7	◪ 600	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 210	0.19	1.7	■ 150	0.17	1.7	◪ 165	0.19	1.7	◪ 630	0.23	1.7	◪ 60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 245	0.19	1.7	■ 190	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 240	0.19	1.7	■ 185	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	◪ 75	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 230	0.19	1.7	■ 135	0.17	1.7	◪ 215	0.19	1.7	◪ 690	0.23	1.7	◪ 55	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 210	0.19	1.7	■ 125	0.17	1.7	◪ 195	0.19	1.7	◪ 630	0.23	1.7	◪ 50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 250	0.19	1.7	■ 135	0.17	1.7	◪ 205	0.19	1.7	◪ 690	0.23	1.7	◪ 50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 340	0.19	1.7	–	–	–	◪ 320	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 300	0.19	1.7	■ 180	0.17	1.7	◪ 285	0.19	1.7	–	–	–	◪ 65	0.15	1.4	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																				
SNMG 120408E-NM	**T7325**	0.8	◪ 225	0.25	2.1	■ 175	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 220	0.25	2.1	■ 170	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 215	0.25	2.1	■ 125	0.23	2.1	–	–	–	◪ 645	0.30	2.1	◪ 50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	■ 205	0.25	2.1	■ 120	0.23	2.1	–	–	–	◪ 615	0.30	2.1	◪ 50	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	■ 225	0.25	2.1	■ 120	0.23	2.1	–	–	–	◪ 615	0.30	2.1	◪ 45	0.20	1.7	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 220	0.30	2.1	■ 170	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 70	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 215	0.30	2.1	■ 125	0.27	2.1	–	–	–	◪ 645	0.36	2.1	◪ 50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	■ 270	0.30	2.1	■ 160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.24	1.7	–	–	–

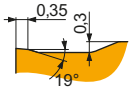
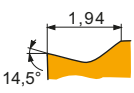
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																				
SNMG 120408E-NMR	**T6310**	0.8	■ 155	0.35	2.6	■ 110	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	2.1	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 175	0.35	2.6	■ 135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	2.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.35	2.6	■ 125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	2.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.35	2.6	■ 90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.25	2.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.35	2.6	■ 90	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.25	2.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 225	0.35	2.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 175	0.40	2.6	■ 135	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.1	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 165	0.40	2.6	■ 125	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.1	–	–	–
	T9315	1.2	■ 225	0.40	2.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.40	2.6	■ 120	0.36	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.28	2.1	–	–	–
SNMG 120416E-NMR	**T7325**	1.6	◪ 180	0.45	2.6	■ 140	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	2.1	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 170	0.45	2.6	■ 130	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	2.1	–	–	–
	T9325	1.6	■ 200	0.45	2.6	■ 120	0.41	2.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.32	2.1	–	–	–
SNMG 150612E-NMR	**T6310**	1.2	■ 150	0.40	3.8	■ 105	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	3.0	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 170	0.40	3.8	■ 130	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	3.0	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.40	3.8	■ 110	0.36	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	3.0	–	–	–
SNMG 190612E-NMR	**T6310**	1.2	■ 145	0.40	5.2	■ 100	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.28	4.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 165	0.40	5.2	■ 125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	5.2	■ 120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 210	0.40	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 185	0.40	5.2	■ 110	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	4.2	–	–	–
SNMG 190616E-NMR	**T6310**	1.6	■ 150	0.45	5.2	■ 105	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.32	4.2	–	–	–
	T7325	1.6	◪ 170	0.45	5.2	■ 130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	5.2	■ 120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 205	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■ 185	0.45	5.2	■ 110	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.32	4.2	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.																				
SNMG 120408-NRM	**T7325**	0.8	◪ 175	0.35	2.6	■ 135	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 165	0.35	2.6	■ 125	0.32	2.6	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 225	0.35	2.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412-NRM	**T7325**	1.2	◪ 175	0.40	3.0	■ 135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 165	0.40	3.0	■ 125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.4	–	–	–
	T9315	1.2	■ 220	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 170	0.40	4.0	■ 130	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 160	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	3.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616-NRM	**T7325**	1.6	◪ 170	0.45	5.0	■ 130	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.36	4.0	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	5.0	■ 120	0.41	5.0	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	4.0	–	–	–
	T9315	1.6	■ 205	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612-NRM	**T7325**	1.2	◪ 165	0.40	5.2	■ 125	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 155	0.40	5.2	■ 120	0.36	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.32	4.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 210	0.40	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616-NRM	**T7325**	1.6	◪ 170	0.45	5.2	■ 130	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.36	4.2	–	–	–
	T7335	1.6	◪ 155	0.45	5.2	■ 120	0.41	5.2	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.36	4.2	–	–	–
	T9315	1.6	■ 205	0.45	5.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250724-NRM	**T7325**	2.4	◪ 105	0.65	9.0	■ 80	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.46	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 100	0.65	9.0	■ 75	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.46	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	■ 120	0.65	9.0	–	–	–	◪ 110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

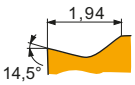
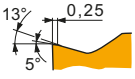
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.																	
SNMG 250924-NRM	**T7325**	2.4	■ 105	0.70	9.0	■ 80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	◪ 95	0.70	9.0	■ 70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	■ 30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	■ 120	0.70	9.0	–	–	–	◪ 110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMG 120408E-R	**6640**	0.8	■ 145	0.40	3.8	–	–	–	■ 135	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5305	0.8	◪ 250	0.40	3.8	–	–	–	■ 235	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.40	3.8	–	–	–	◪ 190	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.40	3.8	–	–	–	◪ 170	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.40	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120412E-R	**T5305**	1.2	◪ 255	0.45	3.8	–	–	–	■ 240	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T9310	1.2	■ 220	0.45	3.8	–	–	–	◪ 205	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 180	0.45	3.8	–	–	–	◪ 170	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 160	0.45	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-R	**T9315**	1.6	■ 205	0.50	3.8	–	–	–	◪ 190	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 185	0.50	3.8	–	–	–	◪ 175	0.50	3.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-R	**T5305**	1.2	◪ 250	0.45	4.5	–	–	–	■ 235	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	1.2	◪ 230	0.45	4.5	–	–	–	■ 215	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 200	0.45	4.5	–	–	–	◪ 190	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 180	0.45	4.5	–	–	–	◪ 170	0.45	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-R	**T5315**	1.6	◪ 230	0.50	4.5	–	–	–	■ 215	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 180	0.50	4.5	–	–	–	◪ 170	0.50	4.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-R	**6640**	1.2	■ 140	0.45	6.0	–	–	–	■ 130	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■ 210	0.45	6.0	–	–	–	◪ 195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 195	0.45	6.0	–	–	–	◪ 185	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 175	0.45	6.0	–	–	–	◪ 165	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-R	**T9310**	1.6	■ 205	0.50	6.0	–	–	–	◪ 190	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.6	■ 195	0.50	6.0	–	–	–	◪ 185	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.6	■ 175	0.50	6.0	–	–	–	◪ 165	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■ 150	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMG 120408E-RM	**T5305**	0.8	◪ 290	0.40	4.0	–	–	–	◪ 275	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	◪ 260	0.40	4.0	–	–	–	◪ 245	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 115	0.36	4.0	◪ 130	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 185	0.40	4.0	◪ 140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 175	0.40	4.0	◪ 135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 175	0.40	4.0	◪ 105	0.36	4.0	◪ 165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	■ 165	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.40	4.0	◪ 95	0.36	4.0	◪ 140	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	■ 250	0.40	4.0	–	–	–	◪ 235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 235	0.40	4.0	–	–	–	◪ 220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.40	4.0	◪ 125	0.36	4.0	◪ 195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 180	0.40	4.0	◪ 105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMG 120412E-RM	**T5305**	1.2	◪	295	0.45	4.0		–	–	–	◪	280	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪	265	0.45	4.0		–	–	–	◪	250	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	■	165	0.45	4.0	◪	115	0.41	4.0	◪	130	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪	190	0.45	4.0	◪	145	0.41	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪	180	0.45	4.0	◪	140	0.41	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■	250	0.45	4.0		–	–	–	◪	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■	235	0.45	4.0		–	–	–	◪	220	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	210	0.45	4.0	◪	125	0.41	4.0	◪	195	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■	185	0.45	4.0	◪	110	0.41	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 120416E-RM	**T5315**	1.6	◪	270	0.50	4.0		–	–	–	◪	255	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	◪	180	0.50	4.0	◪	140	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.6	■	170	0.50	4.0	◪	100	0.45	4.0	◪	160	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	■	175	0.50	4.0	◪	95	0.45	4.0	◪	140	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■	230	0.50	4.0		–	–	–	◪	215	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	215	0.50	4.0	◪	125	0.45	4.0	◪	200	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	180	0.50	4.0	◪	105	0.45	4.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150612E-RM	**T5315**	1.2	◪	255	0.45	5.0		–	–	–	◪	240	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.2	■	165	0.45	5.0	◪	115	0.41	5.0	◪	130	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪	185	0.45	5.0	◪	140	0.41	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪	175	0.45	5.0	◪	135	0.41	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■	245	0.45	5.0		–	–	–	◪	230	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■	225	0.45	5.0		–	–	–	◪	210	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	205	0.45	5.0	◪	120	0.41	5.0	◪	190	0.45	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■	180	0.45	5.0	◪	105	0.41	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 150616E-RM	**T7335**	1.6	◪	175	0.50	5.0	◪	135	0.45	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■	230	0.50	5.0		–	–	–	◪	215	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	205	0.50	5.0	◪	120	0.45	5.0	◪	190	0.50	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	180	0.50	5.0	◪	105	0.45	5.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190612E-RM	**T5305**	1.2	◪	275	0.45	7.0		–	–	–	◪	260	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	◪	250	0.45	7.0		–	–	–	◪	235	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	◪	180	0.45	7.0	◪	140	0.41	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.45	7.0	◪	125	0.41	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	■	240	0.45	7.0		–	–	–	◪	225	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	■	220	0.45	7.0		–	–	–	◪	205	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■	195	0.45	7.0	◪	115	0.41	7.0	◪	185	0.45	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■	175	0.45	7.0	◪	105	0.41	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 190616E-RM	**T5305**	1.6	◪	285	0.50	7.0		–	–	–	◪	270	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	◪	250	0.50	7.0		–	–	–	◪	235	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T6310	1.6	■	160	0.50	7.0	◪	115	0.45	7.0	◪	125	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	◪	170	0.50	7.0	◪	130	0.45	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	■	240	0.50	7.0		–	–	–	◪	225	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	■	220	0.50	7.0		–	–	–	◪	205	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	■	200	0.50	7.0	◪	120	0.45	7.0	◪	190	0.50	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	■	175	0.50	7.0	◪	105	0.45	7.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMG 250924E-RM	**T7325**	2.4	◪	110	0.80	12.0	◪	85	0.72	12.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	2.4	◪	105	0.80	12.0	◪	80	0.72	12.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	■	95	0.80	12.0	◪	55	0.72	12.0	◪	90	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	■	125	0.80	12.0		–	–	–	◪	115	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	■	110	0.80	12.0	◪	65	0.72	12.0	◪	100	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	■	90	0.80	12.0	◪	50	0.72	12.0		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.																	
SNMG 120404E-SF	**T7325**	0.4	◪	215	0.17	1.0	■	165	0.15	1.0		–	–	–	–	–	–	■	65	0.15	0.8	–	–	–
	T9325	0.4	■	265	0.17	1.0	■	155	0.15	1.0	◪	250	0.17	1.0	–	–	–	◪	55	0.15	0.8	–	–	–

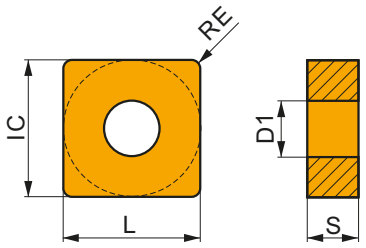
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.																				
SNMG 120408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	105	0.18	1.0	165	0.20	1.0	525	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	210	0.20	1.0	150	0.18	1.0	165	0.20	1.0	630	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	245	0.20	1.0	190	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	235	0.20	1.0	180	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	225	0.20	1.0	135	0.18	1.0	210	0.20	1.0	675	0.24	1.0	55	0.14	0.8	45	0.15	1.0
	T8330	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	245	0.20	1.0	135	0.18	1.0	200	0.20	1.0	675	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T9325	0.8	295	0.20	1.0	175	0.18	1.0	280	0.20	1.0	–	–	–	65	0.16	0.8	–	–	–
SNMG 120412E-SF	**T6310**	1.2	200	0.25	1.5	140	0.23	1.5	160	0.25	1.5	600	0.30	1.5	60	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T7325	1.2	230	0.25	1.5	175	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
	T8330	1.2	200	0.25	1.5	120	0.23	1.5	190	0.25	1.5	600	0.30	1.5	50	0.18	1.2	40	0.15	1.0
	T8430	1.2	225	0.25	1.5	120	0.23	1.5	185	0.25	1.5	615	0.30	1.5	45	0.18	1.2	35	0.15	1.0
																				
Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.																				
SNMG 120408E-SM	**T6310**	0.8	185	0.25	1.8	130	0.23	1.8	145	0.25	1.8	555	0.30	1.8	55	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	210	0.25	1.8	160	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.25	1.8	155	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	185	0.25	1.8	110	0.23	1.8	175	0.25	1.8	555	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.25	1.8	110	0.23	1.8	170	0.25	1.8	570	0.30	1.8	45	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	280	0.25	1.8	–	–	–	265	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	255	0.25	1.8	150	0.23	1.8	240	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
SNMG 120412E-SM	**T7325**	1.2	210	0.30	1.8	160	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	200	0.30	1.8	155	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	1.8	–	–	–	260	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	1.2	245	0.30	1.8	145	0.27	1.8	230	0.30	1.8	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
SNMG 190612E-SM	**T6310**	1.2	175	0.30	4.0	125	0.27	4.0	140	0.30	4.0	525	0.36	4.0	50	0.27	3.2	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	195	0.30	4.0	150	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
	T7335	1.2	185	0.30	4.0	140	0.27	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.27	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	230	0.30	4.0	135	0.27	4.0	215	0.30	4.0	–	–	–	50	0.27	3.2	–	–	–
SNMG 190616E-SM	**T7325**	1.6	190	0.40	4.0	145	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	60	0.32	3.2	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.40	4.0	135	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.6	210	0.40	4.0	125	0.36	4.0	195	0.40	4.0	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–

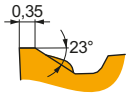
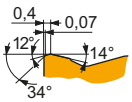
SNMM

PRAMET

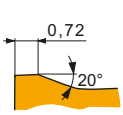
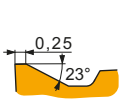
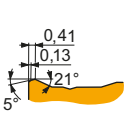
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1204	12.700	5.16	12.70	4.76
1506	15.875	6.35	15.875	6.35
1906	19.050	7.94	19.05	6.35
2507	25.400	9.12	25.40	7.94
2509	25.400	9.12	25.40	9.525



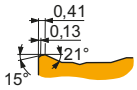
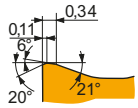
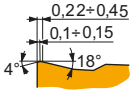
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMM 120412E-DR	**T9315**	1.2	245	0.45	4.7	–	–	–	230	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	220	0.45	4.7	130	0.41	4.7	205	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	185	0.45	4.7	110	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 150612E-DR	**T9325**	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190612E-DR	**6640**	1.2	170	0.45	6.0	100	0.41	6.0	160	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	210	0.45	6.0	125	0.41	6.0	195	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	180	0.45	6.0	105	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190616E-DR	**T9325**	1.6	210	0.50	6.0	125	0.45	6.0	195	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	185	0.50	6.0	110	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMM 190616E-HR	**T8345**	1.6	60	0.60	9.0	35	0.54	9.0	55	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	110	0.60	9.0	65	0.54	9.0	100	0.60	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	9.0	50	0.54	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624E-HR	**T8345**	2.4	60	0.65	9.0	35	0.59	9.0	55	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	115	0.65	9.0	65	0.59	9.0	105	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.65	9.0	50	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250716E-HR	**T8345**	1.6	60	0.60	13.0	35	0.54	13.0	55	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	100	0.60	13.0	60	0.54	13.0	95	0.60	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.60	13.0	50	0.54	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724E-HR	**6640**	2.4	80	0.65	13.0	45	0.59	13.0	75	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8345	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732E-HR	**T9325**	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924E-HR	**T8345**	2.4	55	0.65	13.0	30	0.59	13.0	50	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	13.0	–	–	–	110	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.65	13.0	60	0.59	13.0	95	0.65	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	85	0.65	13.0	50	0.59	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932E-HR	**T9325**	3.2	95	0.80	13.0	55	0.72	13.0	90	0.80	13.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

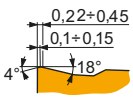
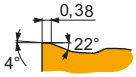
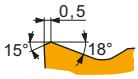
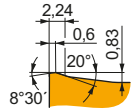
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																				
SNMM 190616-HR2	**T9315**	1.6	115	0.65	8.9	–	–	–	105	0.65	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	85	0.65	8.9	50	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 190624-HR2	**T9315**	2.4	105	0.85	8.9	–	–	–	95	0.85	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	8.9	45	0.77	8.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-HR2	**T9226**	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250732-HR2	**T9315**	3.2	95	1.00	11.0	–	–	–	90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-HR2	**T9226**	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250932-HR2	**T9315**	3.2	95	1.00	11.0	–	–	–	90	1.00	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	3.2	75	1.00	11.0	45	0.90	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
SNMM 120408E-NR	**T7325**	0.8	185	0.40	3.0	140	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	60	0.28	2.4	–	–	–
	T7335	0.8	175	0.40	3.0	135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	150	0.40	3.0	–	–	–	40	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	170	0.40	3.0	90	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	205	0.40	3.0	120	0.36	3.0	190	0.40	3.0	–	–	–	45	0.28	2.4	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
SNMM 120408E-NR2	**T7325**	0.8	175	0.40	4.7	135	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.8	–	–	–
	T7335	0.8	170	0.40	4.7	130	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.8	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.40	4.7	90	0.36	4.7	145	0.40	4.7	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.40	4.7	90	0.36	4.7	135	0.40	4.7	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-NR2	**T7335**	1.2	165	0.45	4.7	125	0.41	4.7	–	–	–	–	–	–	50	0.36	3.8	–	–	–
	T8330	1.2	160	0.45	4.7	95	0.41	4.7	150	0.45	4.7	–	–	–	40	0.36	3.8	–	–	–
	T8430	1.2	165	0.45	4.7	90	0.41	4.7	135	0.45	4.7	–	–	–	35	0.36	3.8	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 150612E-NR2	**T7325**	1.2	170	0.45	6.0	130	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	55	0.36	4.8	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.45	6.0	125	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	4.8	–	–	–
	T8330	1.2	155	0.45	6.0	90	0.41	6.0	145	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
	T8430	1.2	165	0.45	6.0	90	0.41	6.0	135	0.45	6.0	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-NR2	**T7335**	1.6	165	0.50	6.0	125	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	4.8	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-NR2	**T7335**	1.2	160	0.45	8.0	120	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.36	6.4	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-NR2	**T7325**	1.6	175	0.50	8.0	135	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	55	0.40	6.4	–	–	–
	T7335	1.6	160	0.50	8.0	120	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.40	6.4	–	–	–
	T8330	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	–	–	–	195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-NR2	**T7325**	2.4	155	0.80	8.0	120	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	50	0.56	6.4	–	–	–
	T7335	2.4	145	0.80	8.0	110	0.72	8.0	–	–	–	–	–	–	45	0.56	6.4	–	–	–
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMM 250724E-NR2	**T7335**	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T8330	2.4	85	0.80	12.0	50	0.72	12.0	80	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	85	0.80	12.0	45	0.72	12.0	70	0.80	12.0	–	–	–	15	0.56	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
SNMM 250924E-NR2	**T7325**	2.4	105	0.80	12.0	80	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.80	12.0	75	0.72	12.0	–	–	–	–	–	–	30	0.56	9.6	–	–	–
	T9226	2.4	95	0.80	12.0	55	0.72	12.0	90	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.80	12.0	–	–	–	110	0.80	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	105	0.80	12.0	60	0.72	12.0	95	0.80	12.0	–	–	–	20	0.56	9.6	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.																	
SNMM 250716-NRM	**T7325**	1.6	115	0.45	9.0	85	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T7335	1.6	110	0.45	9.0	85	0.41	9.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	7.2	–	–	–
	T9315	1.6	135	0.45	9.0	–	–	–	125	0.45	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250724-NRM	**T7325**	2.4	105	0.65	9.0	80	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.46	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	100	0.65	9.0	75	0.59	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.46	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.65	9.0	–	–	–	110	0.65	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924-NRM	**T7325**	2.4	105	0.70	9.0	80	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T7335	2.4	95	0.70	9.0	70	0.63	9.0	–	–	–	–	–	–	30	0.49	7.2	–	–	–
	T9315	2.4	120	0.70	9.0	–	–	–	110	0.70	9.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMM 120408E-0R	**T9315**	0.8	220	0.40	4.7	–	–	–	205	0.40	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	195	0.40	4.7	115	0.36	4.7	185	0.40	4.7	–	–	–	40	0.32	3.8	–	–	–
	T9335	0.8	175	0.40	4.7	105	0.36	4.7	–	–	–	–	–	–	35	0.32	3.8	–	–	–
SNMM 120412E-0R	**T9315**	1.2	225	0.45	4.7	–	–	–	210	0.45	4.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.7	120	0.41	4.7	190	0.45	4.7	–	–	–	45	0.36	3.8	–	–	–
SNMM 120416E-0R	**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-0R	**T9325**	0.8	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.41	4.8	–	–	–
	T9335	0.8	170	0.40	6.0	100	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150612E-0R	**T9325**	1.2	195	0.45	6.0	115	0.41	6.0	185	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	6.0	95	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	4.8	–	–	–
SNMM 150616E-0R	**T9315**	1.6	215	0.50	6.0	–	–	–	200	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	190	0.50	6.0	110	0.45	6.0	180	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–
SNMM 190612E-0R	**T8330**	1.2	150	0.45	8.0	90	0.41	8.0	140	0.45	8.0	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.45	8.0	80	0.41	8.0	125	0.45	8.0	–	–	–	30	0.36	6.4	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.45	8.0	–	–	–	195	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	8.0	110	0.41	8.0	180	0.45	8.0	–	–	–	40	0.36	6.4	–	–	–
	T9335	1.2	165	0.45	8.0	95	0.41	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	6.4	–	–	–
SNMM 190616E-0R	**T8330**	1.6	155	0.50	8.0	90	0.45	8.0	145	0.50	8.0	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
	T8345	1.6	125	0.50	8.0	75	0.45	8.0	115	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T8430	1.6	155	0.50	8.0	85	0.45	8.0	130	0.50	8.0	–	–	–	30	0.40	6.4	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.50	8.0	–	–	–	195	0.50	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.40	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.40	6.4	–	–	–
SNMM 190624E-0R	**T9315**	2.4	180	0.80	8.0	–	–	–	170	0.80	8.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	165	0.80	8.0	95	0.72	8.0	155	0.80	8.0	–	–	–	35	0.56	6.4	–	–	–
SNMM 250716E-0R	**T9226**	1.6	115	0.50	12.0	65	0.45	12.0	105	0.50	12.0	–	–	–	20	0.45	9.6	–	–	–
	T9325	1.6	120	0.55	12.0	70	0.50	12.0	110	0.55	12.0	–	–	–	25	0.50	9.6	–	–	–

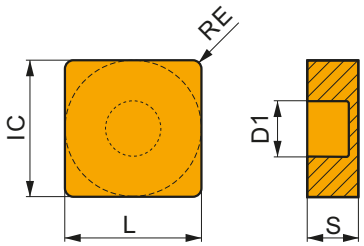
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMM 250724E-OR	**T8330**	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T8345	2.4	55	1.00	12.0	30	0.90	12.0	50	1.00	12.0	–	–	–	10	0.70	9.6	–	–	–
	T8430	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
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	–	–	–
	T9226	2.4	85	1.00	12.0	50	0.90	12.0	80	1.00	12.0	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
	T9315	2.4	105	1.00	12.0	–	–	–	95	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	100	1.00	12.0	60	0.90	12.0	95	1.00	12.0	–	–	–	20	0.70	9.6	–	–	–
	T9335	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	–	–	–	–	–	–	15	0.70	9.6	–	–	–
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMM 190616E-OR1	**T9325**	1.6	185	0.50	8.0	110	0.45	8.0	175	0.50	8.0	–	–	–	40	0.35	6.4	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.50	8.0	95	0.45	8.0	–	–	–	–	–	–	35	0.35	6.4	–	–	–
			Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMM 250724S-SR	**6640**	2.4	60	1.00	12.0	35	0.90	12.0	55	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	2.4	70	1.00	12.0	40	0.90	12.0	65	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	80	1.00	12.0	45	0.90	12.0	75	1.00	12.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNMM 250924S-SR	**T9335**	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			Геометрия для получистовой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																	
SNMM 190616S-923	**T8330**	1.6	125	0.65	8.9	75	0.59	8.9	115	0.65	8.9	–	–	–	30	0.52	7.1	–	–	–
	T8345	1.6	100	0.65	8.9	60	0.59	8.9	95	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T8430	1.6	125	0.65	8.9	65	0.59	8.9	100	0.65	8.9	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
	T9335	1.6	130	0.65	8.9	75	0.59	8.9	–	–	–	–	–	–	25	0.52	7.1	–	–	–
SNMM 250724S-923	**T8330**	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	75	0.85	11.0	–	–	–	20	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250924S-923	**T8345**	2.4	55	0.85	11.0	30	0.77	11.0	50	0.85	11.0	–	–	–	10	0.60	8.8	–	–	–
	T8430	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	65	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9226	2.4	85	0.85	11.0	50	0.77	11.0	80	0.85	11.0	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
	T9315	2.4	105	0.85	11.0	–	–	–	95	0.85	11.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	80	0.85	11.0	45	0.77	11.0	–	–	–	–	–	–	15	0.60	8.8	–	–	–
SNMM 250932S-923	**T9226**	3.2	80	1.00	11.0	45	0.90	11.0	75	1.00	11.0	–	–	–	15	0.70	8.8	–	–	–

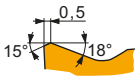
SNMX

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

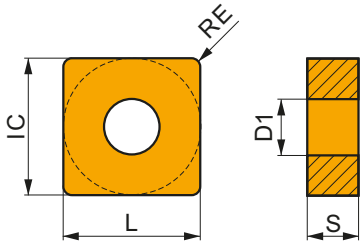
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
SNMX 251224S-SR	T8345	2.4	45	1.00	14.0	25	0.90	14.0	40	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	80	1.00	14.0	45	0.90	14.0	75	1.00	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	65	1.00	14.0	35	0.90	14.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

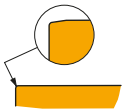
SNGA CER

PRAMET

	IC	D1	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

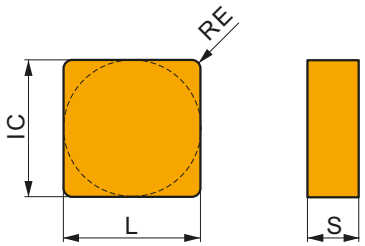
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
SNGA 120408 T01025	TC100	0.8	–	–	–	–	–	–	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGA 120412 T01020	TC100	1.2	–	–	–	–	–	–	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.

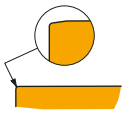
SNGN CER

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
0903	9.525	9.525	3.18
1204	12.700	12.70	4.76
1207	12.700	12.70	7.94



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC		T															
			Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																	
SNGN 090308 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	☑	580	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 090312 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	☑	565	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120404 T01020	**TC100**	0.4	–	–	–	–	–	–	☑	620	0.10	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	☑	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120708 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	☑	575	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
SNGN 120712 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	☑	565	0.25	2.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

DSBN(RL) EXT

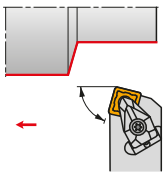
P M K N S H

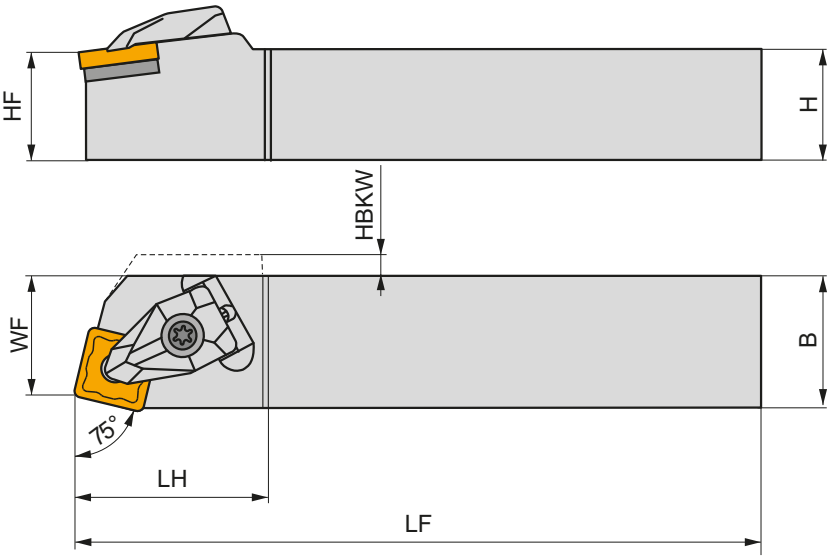
PRAMET

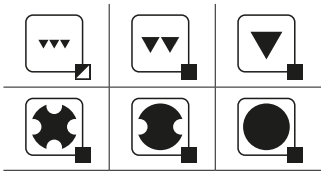
D

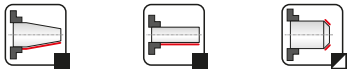
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	HBKW (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSBNR 2020 K 12**	20	20	20	17	125	34.2	2.5	-6	-6	0.43	GI029	DS12	AT003
	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	3.18	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	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	46.4	–	-6	-6	1.38	GI026	DS19	–
	DSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	46.5	–	-6	-6	3.18	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		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

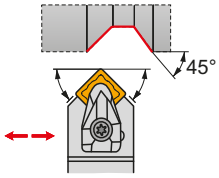
P M K N S H

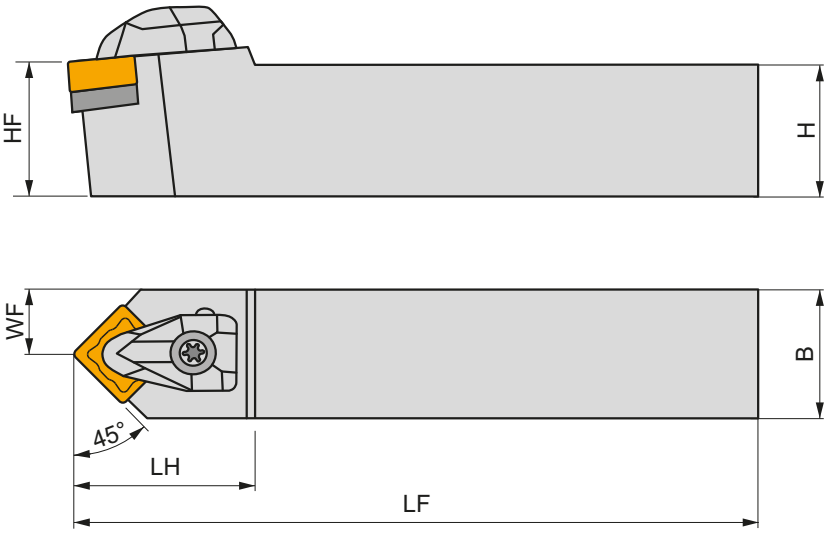
PRAMET

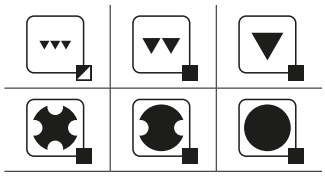
D

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

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 прихватом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	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	1.36	GI026	DS19	–
	DSDNN 4040 S 25	40	40	40	21	250	57.2	-6	-6	3.13	GI027	DS25	–

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		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

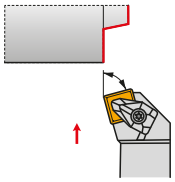
P M K N S H

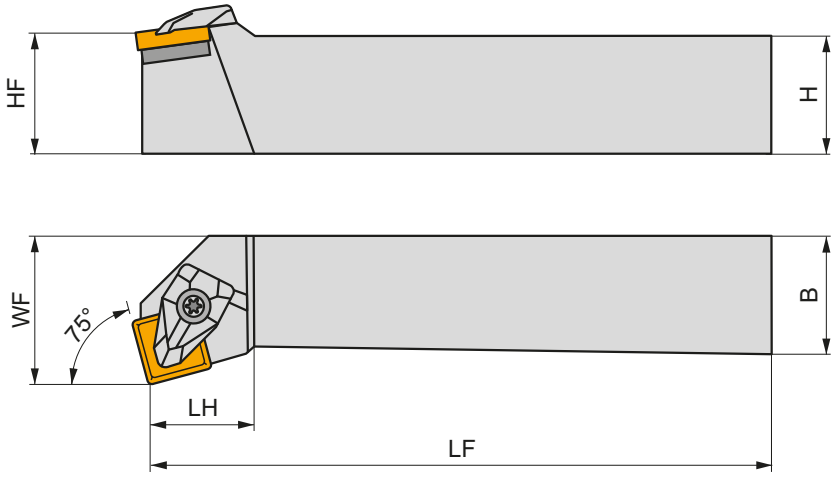
PRAMET

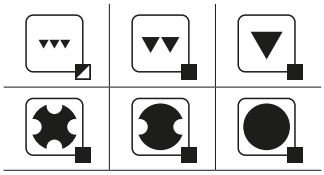
D

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

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 32x32 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	**DSKNR 2525 M 12**	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–
L	**DSKNL 2525 M 12**	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.79	GI029	DS12	AT003
	DSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	32.1	-6	-6	1.46	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

		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

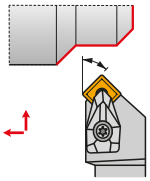
P M K N S H

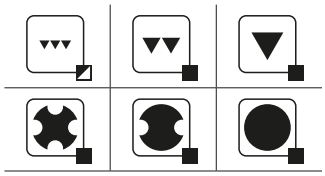
PRAMET

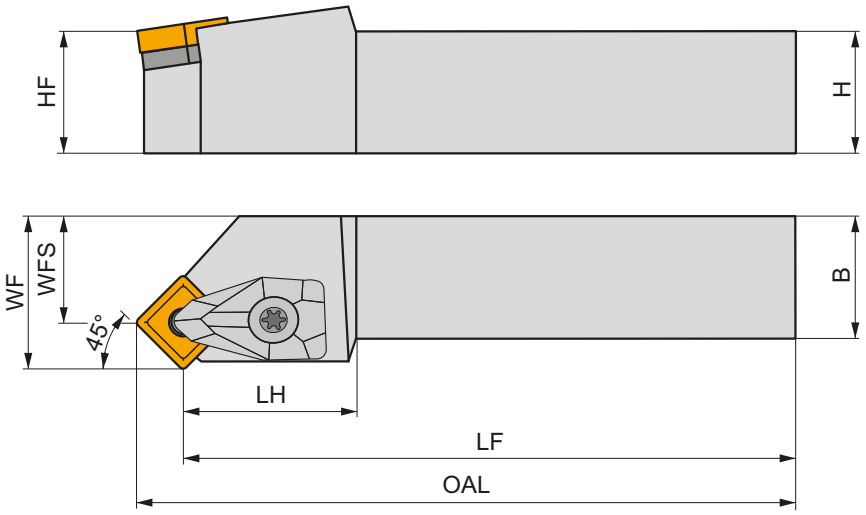
D

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

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	WFS (мм)	LF (мм)	OAL (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
R	DSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.80	GI029	DS12	AT003
	DSSNR 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNR 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–
L	DSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	16.7	125	133.3	27.5	0	-8	0.45	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	23.7	150	158.3	27.5	0	-8	0.19	GI029	DS12	AT003
	DSSNL 2525 M 15	25	25	25	32	21.8	150	160.2	32	0	-8	0.83	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	21.8	170	180.2	34.9	0	-8	1.16	GI082	DS15	AT006
	DSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	27.5	170	182.5	37	0	-8	1.48	GI026	DS19	–
	DSSNL 4040 S 19	40	40	40	50	37.5	250	262.5	37.7	0	-8	3.27	GI026	DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

		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

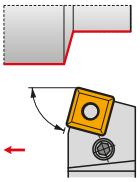
P M K N S H

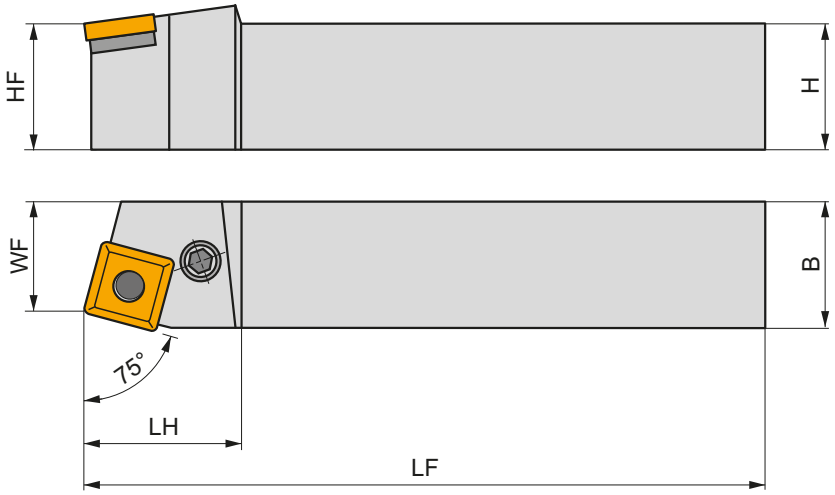
PRAMET

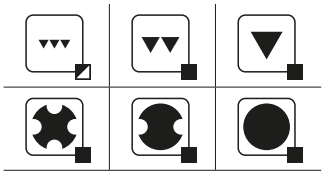
P

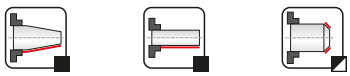
Державка для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSBNR 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSBNR 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNR 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNR 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.30	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.40	GI026	PS50
	PSBNR 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.12	GI026	PS50
	PSBNR 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.85	GI027	PS60
	PSBNR 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNR 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.08	GI162	PS72
	PSBNR 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI027	PS60
	PSBNR 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.50	GI040	PS70
	PSBNR 5050 T 2512-A	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.83	GI162	PS72
L	PSBNL 2020 K 12	20	20	20	17	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSBNL 2525 M 12	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.75	GI029	PS20
	PSBNL 3225 P 15	32	25	32	22	170	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSBNL 3232 P 19	32	32	32	27	170	45	-6	-6	1.36	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 19	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.50	GI026	PS50
	PSBNL 4040 S 19	40	40	40	35	250	45	-6	-6	3.13	GI026	PS50
	PSBNL 4040 R 25	40	40	40	35	200	45	-6	-6	2.45	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 25	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.10	GI027	PS60
	PSBNL 4040 S 2509	40	40	40	35	250	50	-6	-6	2.50	GI040	PS70
	PSBNL 4040 S 2512-A	40	40	40	35	250	50	-6	-6	3.11	GI162	PS72
	PSBNL 5050 S 25	50	50	50	43	250	50	-6	-6	4.70	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 25	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.84	GI027	PS60
	PSBNL 5050 T 2509	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.80	GI040	PS70

	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
L	**PSBNL 5050 T 2512-A**	50	50	50	43	300	50	-6	-6	5.82	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..
GI162	SN.. 2512..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

PSDNN EXT

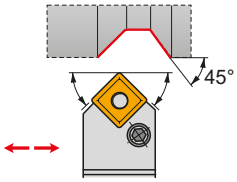
P M K N S H

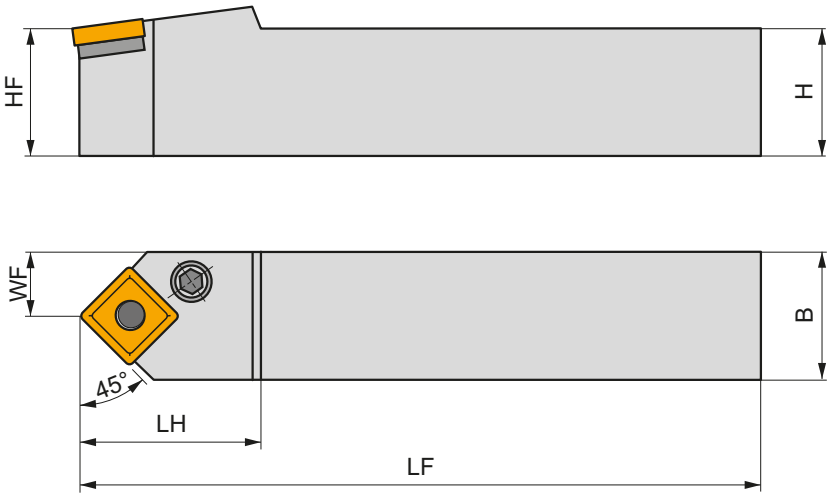
PRAMET

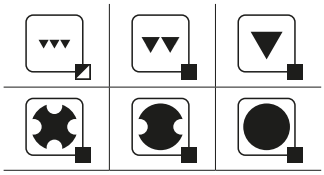
P

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

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и нейтральной конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
N	**PSDNN 2020 K 12**	20	20	20	10	125	36	-6	-6	0.42	GI029	PS22
	PSDNN 2525 M 12	25	25	25	12.5	150	36	-6	-6	0.68	GI029	PS20
	PSDNN 3232 P 15	32	32	32	16	170	40	-6	-6	1.32	GI082	PS40
	PSDNN 3232 P 19	32	32	32	16	170	45	-6	-6	1.25	GI026	PS50
	PSDNN 4040 S 19	40	40	40	20	250	45	-6	-6	3.05	GI026	PS50
	PSDNN 4040 S 25	40	40	40	20	250	50	-6	-6	3.02	GI027	PS60
	PSDNN 5050 T 25	50	50	50	25	300	50	-6	-6	5.65	GI027	PS60

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

PSKN(RL) EXT

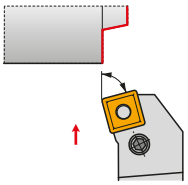
P M K N S H

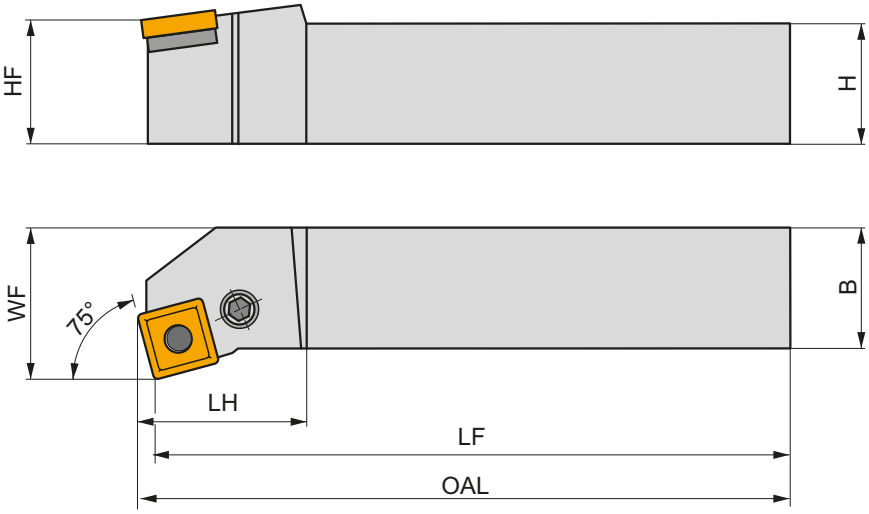
PRAMET

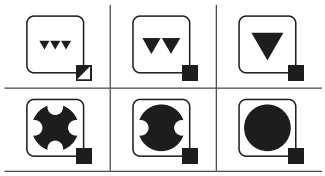
P

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

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	OAL (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PSKNR 2020 K 12**	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	0.40	GI082	PS40
	PSKNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.25	GI026	PS50
	PSKNR 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.05	GI027	PS60
	PSKNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70
L	**PSKNL 2020 K 12**	20	20	20	25	125	128.1	36	-6	-6	0.43	GI029	PS22
	PSKNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	153.1	36	-6	-6	0.79	GI029	PS20
	PSKNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	173.9	40	-6	-6	1.05	GI082	PS40
	PSKNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	174.6	45	-6	-6	1.40	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 19	40	40	40	50	250	254.6	45	-6	-6	3.26	GI026	PS50
	PSKNL 4040 S 25	40	40	40	50	250	256.5	50	-6	-6	3.40	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.00	GI027	PS60
	PSKNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	306.5	50	-6	-6	6.20	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..

PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

PSSN(RL) EXT

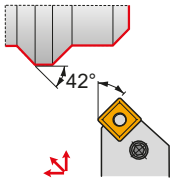
P M K N S H

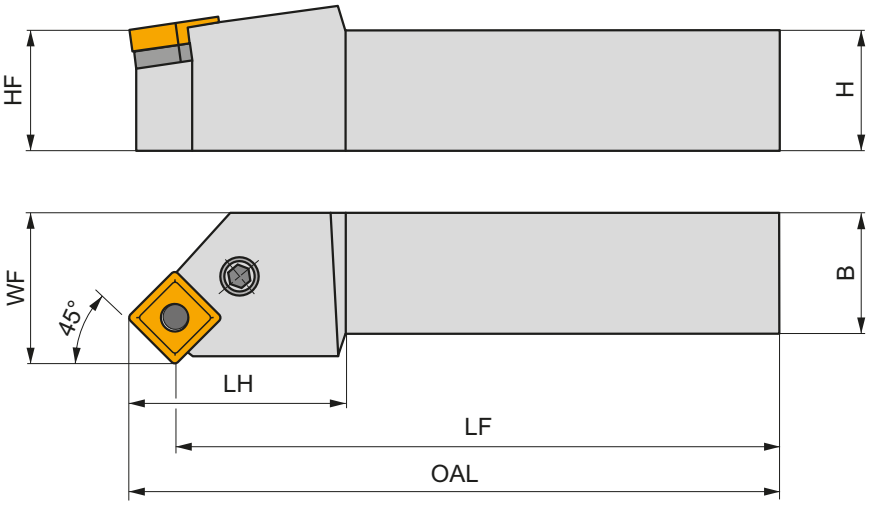
PRAMET

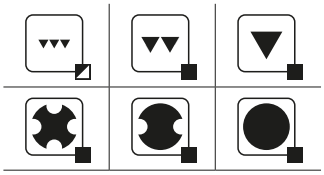
P

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

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 50x50 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	OAL (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	PSSNR 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNR 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.75	GI029	PS20
	PSSNR 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.13	GI082	PS40
	PSSNR 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.34	GI026	PS50
	PSSNR 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.50	GI026	PS50
	PSSNR 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNR 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.05	GI040	PS70
L	PSSNL 2020 K 12	20	20	20	25	125	133.3	36	0	-8	0.41	GI029	PS22
	PSSNL 2525 M 12	25	25	25	32	150	158.3	36	0	-8	0.67	GI029	PS20
	PSSNL 3225 P 15	32	25	32	32	170	180.2	40	0	-8	1.15	GI082	PS40
	PSSNL 3232 P 19	32	32	32	40	170	182.5	45	0	-8	1.44	GI026	PS50
	PSSNL 4040 R 19	40	40	40	50	200	212.5	45	0	-8	2.58	GI026	PS50
	PSSNL 5050 T 25	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.00	GI027	PS60
	PSSNL 5050 T 2509	50	50	50	60	300	316	50	0	-8	6.08	GI040	PS70

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI029	SN.. 1204..
GI040	SN.. 2509..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS20	SNU 120312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PS22	SNU 120312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5
PS70	SNU 250624	PU 06	US 47	8.0	M 12x1	36	NT 08	MT 08	HXK 5

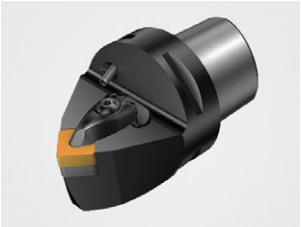
NEW

C.-DSDNN EXT

P M K N S H

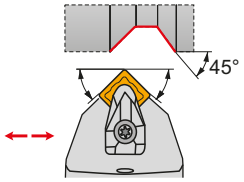
PRAMET

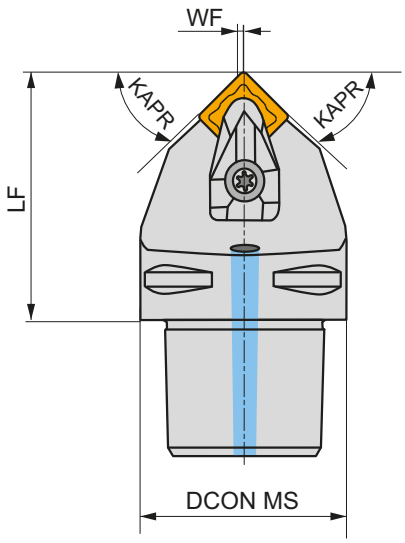
D

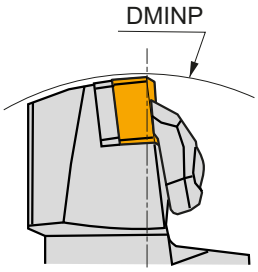


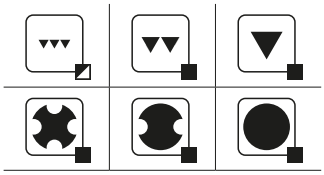
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

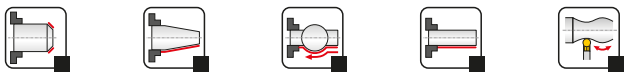
Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и нейтральной конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.











	Обозначение	DCON MS (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

		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	–

NEW

C.-DSKN(RL) EXT

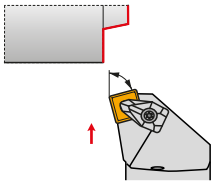
P M K N S H

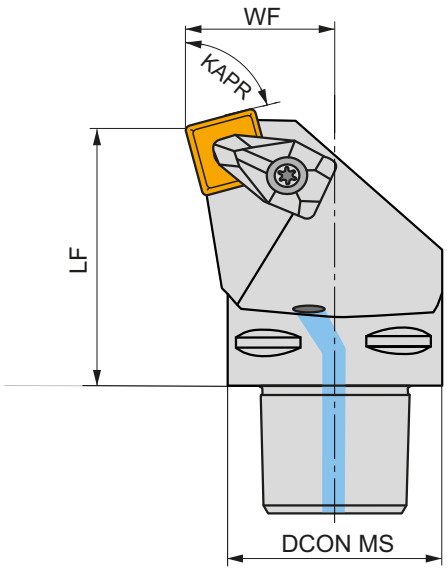
PRAMET

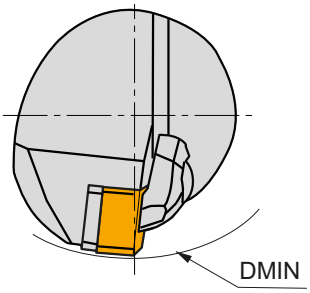
D

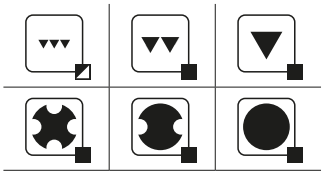
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 75° (торец) и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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	–

NEW

C.-DSRN(RL) EXT

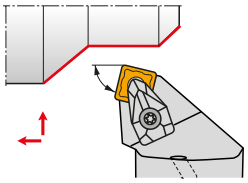
P M K N S H

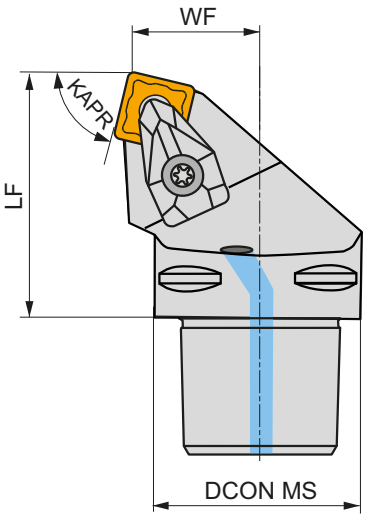
PRAMET

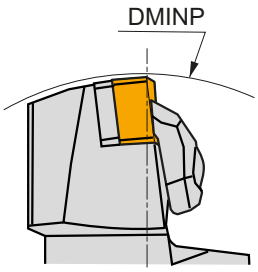
D

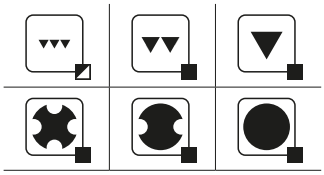
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 75° и пластинами SN..

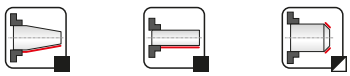
Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 19 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.











	Обозначение	DCON MS (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg			
R	C4-DSRNR-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.40	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNR-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–
L	C4-DSRNL-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0.42	GI029	C-DS12-1	AT003
	C6-DSRNL-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1.30	GI026	C-DS19	–

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3.9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6.4	DSS 425-04	US 2007-T20P	–	LK T20P	CN 045-01

AT003a	SN.. 1207..	–	DSS 425-02
AT003b	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	–
AT003c	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	–

NEW

C.-DSSN(RL) EXT

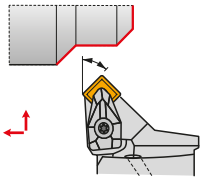
P M K N S H

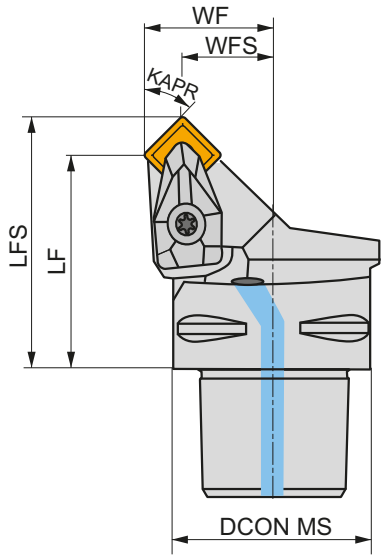
PRAMET

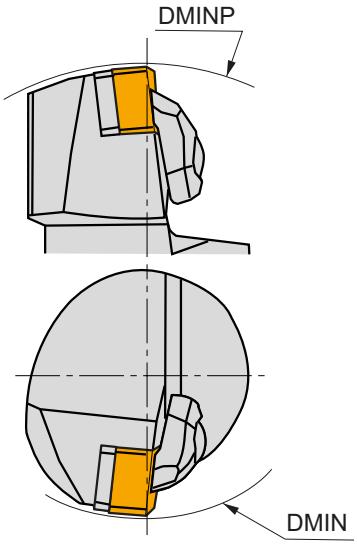
D

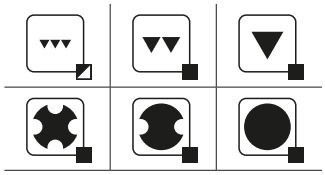
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4, C5 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	WFS (мм)	LF (мм)	LFS (мм)	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
R	**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
L	**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)

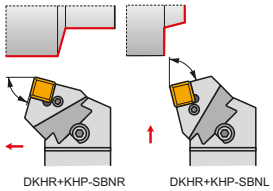
P M K

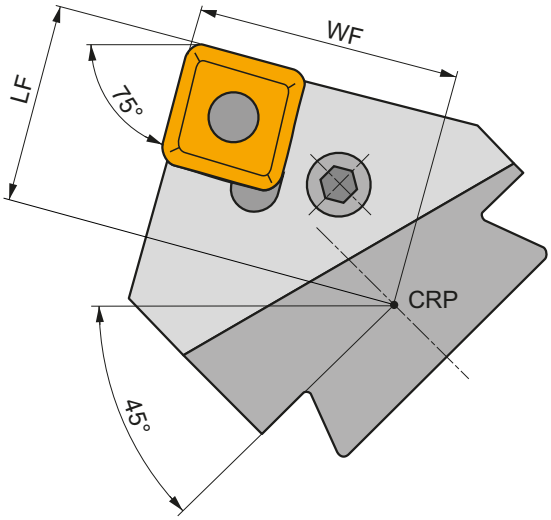
PRAMET

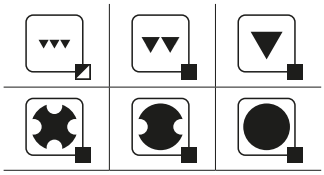
P

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

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.







	Обозначение	WF (мм)	LF (мм)	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
	KHP-SBNR 2512-A	47	36	-6	-6	1.71	GI162	PS72
L	KHP-SBNL 19	47	36	-6	-6	1.96	GI026	PS50
	KHP-SBNL 25	47	36	-6	-6	1.48	GI027	PS60
	KHP-SBNL 2509	47	36	-6	-6	1.46	GI040	PS70
	KHP-SBNL 2512-A	47	36	-6	-6	1.45	GI162	PS72

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..
GI040	SN.. 2509..
GI162	SN.. 2512..

				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
PS72	SNU 250624	PU 10-N	PS 12040	8.0	M 12x1	40	NT 08	MT 08	HXK 5

KHP-SSN(RL)

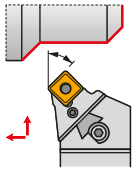
P M K

PRAMET

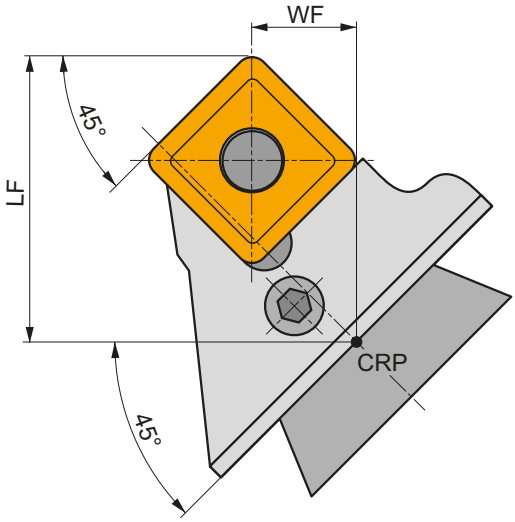
P

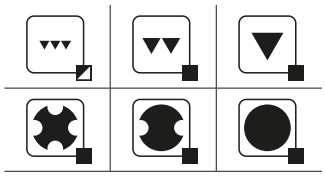
Сменная головка для наружного точения с углом в плане 45° и пластинами SN..

Сменная головка с креплением негативных пластин SN.. 19, 25 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией устанавливается на державке DKH при помощи клиновидного "ласточкиного хвоста". Применяется в тяжелой обработке крупногабаритных изделий.



DKHR+KHP-SSNR





	Обозначение	WF (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**KHP-SSNR 19**	15	45	-6	-6	1.28	GI026	PS50
R	**KHP-SSNR 25**	15	45	-6	-6	0.98	GI027	PS60
L	**KHP-SSNL 19**	15	45	-6	-6	1.03	GI026	PS50
L	**KHP-SSNL 25**	15	45	-6	-6	1.30	GI027	PS60

GI026	SN.. 1906..
GI027	SN.. 2507..

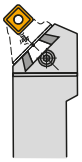
				Nm					
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5
PS60	SNU 250624	PU 06	US 39	8.0	M 10x1	33	NT 08	MT 08	HXK 5

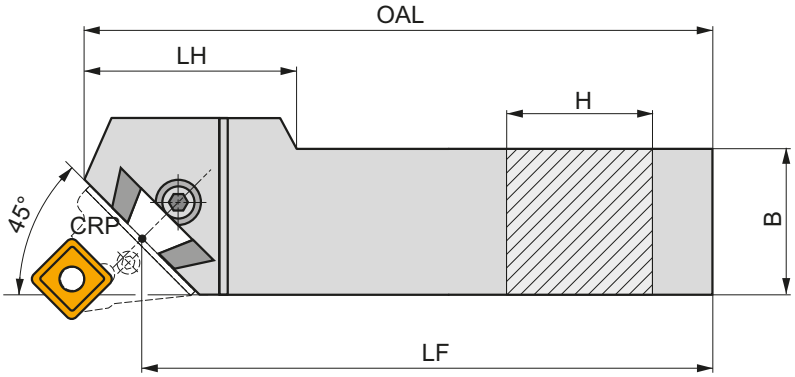
DKH(RL)

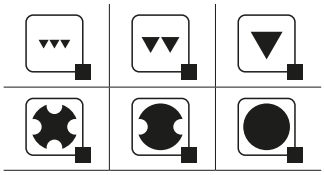
PRAMET

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.







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

GI098	KHP	KHS

DKH10	SR 14	HXK 10

PSKN(RL) INT

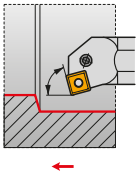
P M K N S H

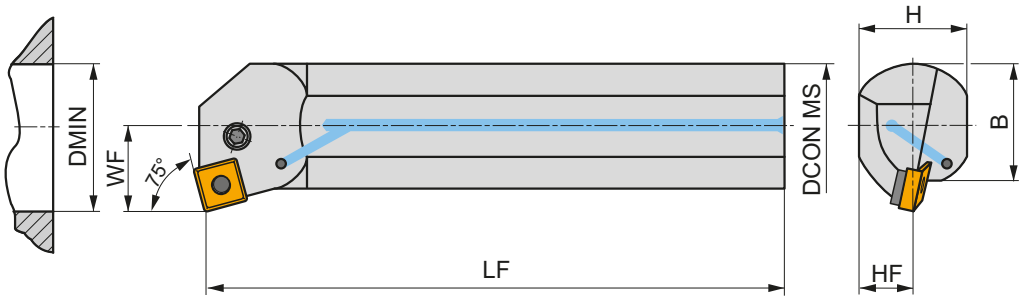
PRAMET

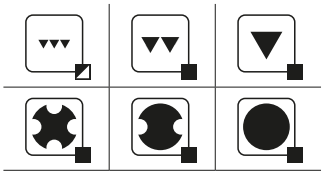
P

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

Державка с креплением негативных пластин SN.. 12, 15, 19 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø32…60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø40 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A32S-PSKNR 12**	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.50	GI029	PS21
	A40T-PSKNR 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNR 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNR 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50
	A60V-PSKNR 19	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI026	PS50
L	**A32S-PSKNL 12**	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.40	GI029	PS21
	A40T-PSKNL 15	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI082	PS41
	A50U-PSKNL 15	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI082	PS40
	A50U-PSKNL 19	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	5.20	GI026	PS50

GI026	SN.. 1906..
GI029	SN.. 1204..
GI082	SN.. 1506..

				Nm					
PS21	SNU 120312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PS40	SNU 150312	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4
PS41	SNU 150312	PU 04	US 40	6.0	M 8x1	20.5	NT 07	MT 07	HXK 4
PS50	SNU 190416	PU 05	US 38	8.0	M 10x1	29	NT 06	MT 06	HXK 5

TN

16/ 22/ 27/ 33

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

TNMA

334

TNMG

335

TNMM

342

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

TNGA CER

343

TNGN CER

344

TNGA CBN

344

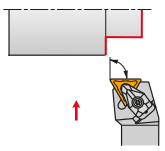
ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)

Пластина	Державка
TNMM **16**0412E-OR	DTFNR 2525 M **16**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DTFN(RL) EXT

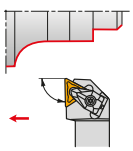
90°



TN..	
16 22	20×20 25×25
345	334 – 344

DTGN(RL) EXT

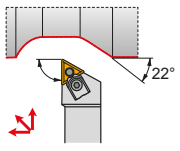
90°



TN..	
16 22	20×20 32×25
346	334 – 344

MTJN(RL) EXT

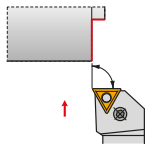
93°



TN..	
16 22	16×16 32×32
347	334 – 344

PTFN(RL) EXT

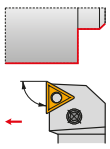
90°



TN..	
16 22 27	16×16 40×40
348	334 – 344

PTGN(RL) EXT

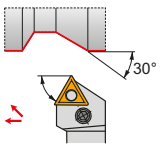
90°



TN..	
16 22 27	16×16 40×40
349	334 – 344

PTTN(RL) EXT

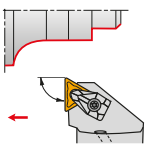
60°



TN..	
16 22	20×20 32×25
350	334 – 344

C.-DTJN(RL) EXT NEW

93°



TN..	
16	C4 C5
351	334 – 344

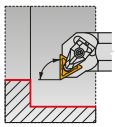
TN

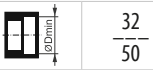
16/ 22/ 27/ 33

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DTFN(RL) INT

90°





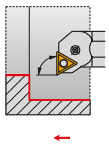
TN..
16
22

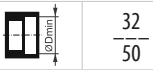
352

334 – 344

PTFN(RL) INT

90°





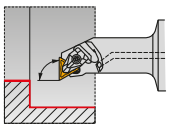
TN..
16
22

353

334 – 344

C.-DTFN(RL) INT NEW

91°



TN..
16

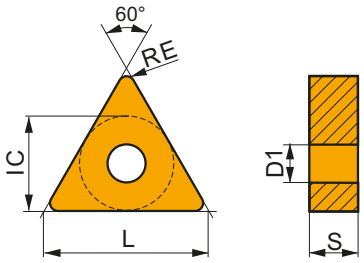
354

334 – 344

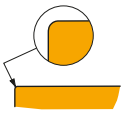
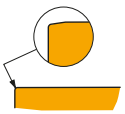
TNMA

PRAMET

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



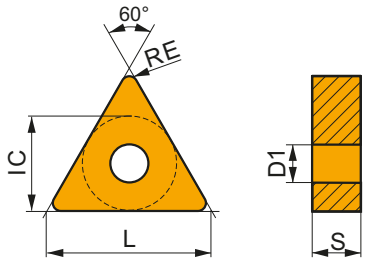
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
TNMA 160404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	220	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	190	0.10	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 160408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	180	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 160412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	215	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	190	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
TNMA 220408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	195	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	175	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	90	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
TNMA 220412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	205	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	185	0.20	2.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
TNMA 160408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	205	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0

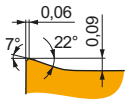
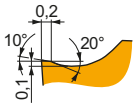
TNMG

PRAMET

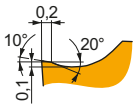
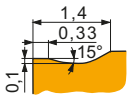
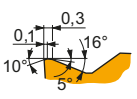
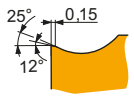
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35
3309	19.050	7.94	33.00	9.525



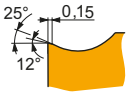
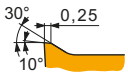
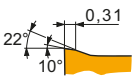
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			U S																	
Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
TNMG 160404E-FF	**T7325**	0.4	200	0.12	1.0	155	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.12	1.0	110	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.12	1.0	105	0.11	1.0	165	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	210	0.12	1.0	115	0.11	1.0	175	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FF	**T7325**	0.8	225	0.15	1.0	175	0.14	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.15	1.0	120	0.14	1.0	190	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
			1 S																	
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
TNMG 160404E-FM	**T7325**	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.7	120	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	150	0.20	1.7	90	0.18	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	165	0.20	1.7	90	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.14	1.4	–	–	–
	T9310	0.4	245	0.20	1.7	–	–	–	230	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	–	–	–	205	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	TT310	0.4	225	0.20	1.7	135	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-FM	**T7325**	0.8	195	0.20	1.7	150	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	190	0.20	1.7	145	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	170	0.20	1.7	–	–	–	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	170	0.20	1.7	100	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	195	0.20	1.7	105	0.18	1.7	160	0.20	1.7	–	–	–	40	0.16	1.4	–	–	–
	T9310	0.8	290	0.20	1.7	–	–	–	275	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	265	0.20	1.7	–	–	–	250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	235	0.20	1.7	140	0.18	1.7	220	0.20	1.7	–	–	–	50	0.16	1.4	–	–	–
	TT310	0.8	270	0.20	1.7	160	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-FM	**T7325**	1.2	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	155	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	1.2	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	150	0.25	1.7	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
	T9310	1.2	280	0.25	1.7	–	–	–	265	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	255	0.25	1.7	–	–	–	240	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	225	0.25	1.7	135	0.23	1.7	210	0.25	1.7	–	–	–	50	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-FM	**T8330**	0.4	145	0.20	1.7	85	0.18	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	35	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	150	0.24	1.7	80	0.22	1.7	125	0.24	1.7	–	–	–	30	0.22	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	220	0.20	1.7	–	–	–	205	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	200	0.20	1.7	120	0.18	1.7	190	0.20	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–

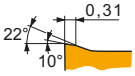
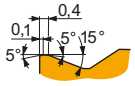
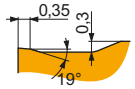
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
TNMG 220408E-FM	**T8330**	0.8	■ 170	0.20	1.7	◪ 100	0.18	1.7	■ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 195	0.20	1.7	◪ 105	0.18	1.7	◪ 160	0.20	1.7	–	–	–	◪ 40	0.16	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	■ 265	0.20	1.7	–	–	–	◪ 250	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 235	0.20	1.7	◪ 140	0.18	1.7	◪ 220	0.20	1.7	–	–	–	◪ 50	0.16	1.4	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
TNMG 160408E-KR	**T5305**	0.8	◪ 220	0.35	3.0	–	–	–	■ 205	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 200	0.35	3.0	–	–	–	■ 190	0.35	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																				
TNMG 160404E-M	**T5315**	0.4	◪ 215	0.20	1.6	–	–	–	■ 200	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 205	0.20	1.6	–	–	–	◪ 190	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 180	0.20	1.6	–	–	–	◪ 170	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 155	0.20	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160408E-M	**T5305**	0.8	◪ 250	0.30	1.6	–	–	–	■ 235	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 225	0.30	1.6	–	–	–	■ 210	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 220	0.30	1.6	–	–	–	◪ 205	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 205	0.30	1.6	–	–	–	◪ 190	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 185	0.30	1.6	–	–	–	◪ 175	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 160	0.30	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-M	**T5315**	1.2	◪ 215	0.40	1.6	–	–	–	■ 200	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 190	0.40	1.6	–	–	–	◪ 180	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 170	0.40	1.6	–	–	–	◪ 160	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 145	0.40	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-M	**T5305**	0.8	◪ 245	0.30	2.1	–	–	–	■ 230	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 215	0.30	2.1	–	–	–	■ 200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 215	0.30	2.1	–	–	–	◪ 200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 200	0.30	2.1	–	–	–	◪ 190	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 180	0.30	2.1	–	–	–	◪ 170	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 155	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-M	**T5315**	1.2	◪ 205	0.40	2.1	–	–	–	■ 190	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T9315	1.2	■ 185	0.40	2.1	–	–	–	◪ 175	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	1.2	■ 165	0.40	2.1	–	–	–	◪ 155	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 140	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
TNMG 160404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	◪ 90	0.14	1.4	◪ 140	0.15	1.4	◪ 450	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	■ 150	0.17	1.4	■ 105	0.15	1.4	◪ 120	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 45	0.15	1.1	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 170	0.18	1.4	■ 130	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 150	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 40	0.15	1.1	–	–	–
	T8330	0.4	■ 155	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 145	0.17	1.4	◪ 465	0.20	1.4	◪ 35	0.15	1.1	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 35	0.15	1.1	–	–	–
	T9315	0.4	■ 255	0.15	1.4	–	–	–	◪ 240	0.15	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 215	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	◪ 200	0.18	1.4	–	–	–	◪ 45	0.16	1.1	–	–	–

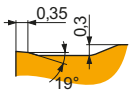
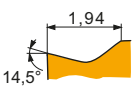
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
TNMG 160408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	100	0.15	1.4	160	0.17	1.4	510	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	180	0.18	1.4	125	0.16	1.4	145	0.18	1.4	540	0.22	1.4	50	0.16	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.18	1.4	155	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.18	1.4	150	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	190	0.18	1.4	110	0.16	1.4	180	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	180	0.18	1.4	105	0.16	1.4	170	0.18	1.4	540	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	205	0.18	1.4	110	0.16	1.4	170	0.18	1.4	570	0.22	1.4	45	0.16	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.17	1.4	–	–	–	275	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.18	1.4	150	0.16	1.4	240	0.18	1.4	–	–	–	55	0.16	1.1	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																	
TNMG 160404E-NM	**T7325**	0.4	170	0.20	1.9	130	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.4	160	0.20	1.9	120	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.20	1.9	95	0.18	1.9	–	–	–	480	0.24	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.4	145	0.20	1.9	85	0.18	1.9	–	–	–	435	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.4	170	0.20	1.9	90	0.18	1.9	–	–	–	465	0.24	1.9	35	0.20	1.5	–	–	–
	T9325	0.4	210	0.20	1.9	125	0.18	1.9	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 160408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	1.9	145	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.5	–	–	–
	T7335	0.8	180	0.25	1.9	140	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.5	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.9	105	0.23	1.9	–	–	–	525	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.9	95	0.23	1.9	–	–	–	495	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.9	100	0.23	1.9	–	–	–	510	0.30	1.9	40	0.20	1.5	–	–	–
	T9315	0.8	250	0.25	1.9	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	225	0.25	1.9	135	0.23	1.9	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.5	–	–	–
TNMG 220408E-NM	**T7325**	0.8	190	0.25	1.7	145	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	185	0.25	1.7	140	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	–	–	–	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	165	0.25	1.7	95	0.23	1.7	–	–	–	495	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	185	0.25	1.7	100	0.23	1.7	–	–	–	510	0.30	1.7	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	255	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	1.2	180	0.30	2.1	140	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	215	0.30	2.1	125	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																	
TNMG 160404E-NMR	**T6310**	0.4	130	0.20	1.7	90	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.18	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.20	1.7	110	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.18	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.20	1.7	75	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	145	0.20	1.7	80	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.18	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	200	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.20	1.7	105	0.18	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.18	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-NMR	**T6310**	0.8	140	0.30	1.7	100	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.30	1.7	120	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	140	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	35	0.24	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	150	0.30	1.7	80	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.30	1.7	110	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–

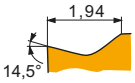
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																				
TNMG 160412E-NMR	**T7325**	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.30	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	195	0.30	1.7	115	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-NMR	**T6310**	0.8	135	0.30	2.1	95	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
	T7325	0.8	150	0.30	2.1	115	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.24	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	135	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	145	0.30	2.1	80	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	180	0.30	2.1	105	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
TNMG 220412E-NMR	**T6310**	1.2	140	0.30	2.1	100	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.30	2.1	120	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	210	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.30	2.1	110	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.24	1.7	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
TNMG 160408E-R	**T5305**	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	165	0.40	3.0	–	–	–	155	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	150	0.40	3.0	–	–	–	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	130	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 160412E-R	**T5315**	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9310	1.2	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.2	160	0.40	3.0	–	–	–	150	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	140	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-R	**T9315**	0.8	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	145	0.40	4.0	–	–	–	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-R	**T9310**	1.2	185	0.40	4.0	–	–	–	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9315	1.2	170	0.40	4.0	–	–	–	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	155	0.40	4.0	–	–	–	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-R	**T9315**	1.6	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	1.6	165	0.40	4.0	–	–	–	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
TNMG 160408E-RM	**T5305**	0.8	245	0.40	3.0	–	–	–	230	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	215	0.40	3.0	–	–	–	200	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	145	0.40	3.0	110	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	210	0.40	3.0	–	–	–	195	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	195	0.40	3.0	–	–	–	185	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

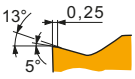
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
TNMG 160412E-RM	**T5305**	1.2	255	0.40	3.0	–	–	–	240	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	225	0.40	3.0	–	–	–	210	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	165	0.40	3.0	125	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	155	0.40	3.0	120	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	1.2	145	0.40	3.0	85	0.36	3.0	135	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.2	150	0.40	3.0	80	0.36	3.0	125	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.40	3.0	–	–	–	190	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	3.0	110	0.36	3.0	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	3.0	95	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220408E-RM	**T5305**	0.8	235	0.40	4.0	–	–	–	220	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	140	0.40	4.0	105	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	190	0.40	4.0	–	–	–	180	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	145	0.40	4.0	85	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220412E-RM	**T5305**	1.2	245	0.40	4.0	–	–	–	230	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	160	0.40	4.0	120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.40	4.0	105	0.36	4.0	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 220416E-RM	**T7325**	1.6	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	210	0.40	4.0	–	–	–	195	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270612E-RM	**T7325**	1.2	110	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	120	0.40	6.0	70	0.36	6.0	110	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270616E-RM	**T7325**	1.6	115	0.40	6.0	85	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9226	1.6	115	0.40	6.0	65	0.36	6.0	105	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	135	0.40	6.0	–	–	–	125	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	125	0.40	6.0	75	0.36	6.0	115	0.40	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	100	0.40	6.0	60	0.36	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270624E-RM	**T7325**	2.4	115	0.50	6.0	85	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.4	120	0.50	6.0	70	0.45	6.0	110	0.50	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	95	0.50	6.0	55	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 270632E-RM	**T9335**	3.2	90	0.60	6.0	50	0.54	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMG 330924E-RM	**T9226**	2.4	100	0.50	10.0	60	0.45	10.0	95	0.50	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	2.4	90	0.50	10.0	50	0.45	10.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.																	
TNMG 160404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	75	0.14	1.3	120	0.15	1.3	390	0.18	1.3	35	0.12	1.0	–	–	–
	T6310	0.4	150	0.15	1.3	105	0.14	1.3	120	0.15	1.3	450	0.18	1.3	45	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	170	0.17	1.3	130	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	165	0.17	1.3	125	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	160	0.15	1.3	95	0.14	1.3	150	0.15	1.3	480	0.18	1.3	40	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8330	0.4	150	0.15	1.3	90	0.14	1.3	140	0.15	1.3	450	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	180	0.15	1.3	95	0.14	1.3	145	0.15	1.3	495	0.18	1.3	35	0.12	1.0	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	245	0.15	1.3	–	–	–	230	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.17	1.3	125	0.15	1.3	195	0.17	1.3	–	–	–	45	0.15	1.0	–	–	–

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

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

Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.

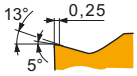
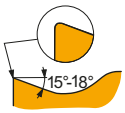
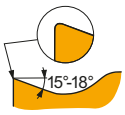
TNMG 160408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	85	0.15	1.3	140	0.17	1.3	445	0.20	1.3	45	0.14	1.0	–	–	–
	T6310	0.8	175	0.17	1.3	125	0.15	1.3	140	0.17	1.3	525	0.20	1.3	50	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.17	1.3	155	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	65	0.15	1.0	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.17	1.3	150	0.15	1.3	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.8	185	0.17	1.3	110	0.15	1.3	175	0.17	1.3	555	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8330	0.8	175	0.17	1.3	105	0.15	1.3	165	0.17	1.3	525	0.20	1.3	40	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	205	0.17	1.3	110	0.15	1.3	170	0.17	1.3	570	0.20	1.3	45	0.14	1.0	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	275	0.17	1.3	–	–	–	260	0.17	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T9325	0.8	250	0.17	1.3	150	0.15	1.3	235	0.17	1.3	–	–	–	55	0.15	1.0	–	–	–
TNMG 160412E-SF	**T6310**	1.2	160	0.30	1.3	115	0.27	1.3	125	0.30	1.3	480	0.36	1.3	45	0.21	1.0	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	175	0.30	1.3	135	0.27	1.3	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.0	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.3	120	0.27	1.3	190	0.30	1.3	–	–	–	45	0.21	1.0	–	–	–
TNMG 220404E-SF	**T6310**	0.4	145	0.17	1.7	100	0.15	1.7	115	0.17	1.7	435	0.20	1.7	40	0.15	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	160	0.17	1.7	120	0.15	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	205	0.17	1.7	120	0.15	1.7	190	0.17	1.7	–	–	–	45	0.15	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SF	**T6310**	0.8	170	0.17	1.7	120	0.15	1.7	135	0.17	1.7	510	0.20	1.7	50	0.15	1.4	30	0.15	1.0
	T8315	0.8	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.15	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.17	1.7	105	0.15	1.7	160	0.17	1.7	540	0.20	1.7	40	0.15	1.4	30	0.15	1.0
TNMG 220412E-SF	**T6310**	1.2	155	0.30	1.7	110	0.27	1.7	125	0.30	1.7	465	0.36	1.7	45	0.21	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.21	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.21	1.4	–	–	–



Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.

TNMG 160404E-SM	**T6310**	0.4	135	0.22	1.7	95	0.20	1.7	105	0.22	1.7	405	0.26	1.7	40	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	150	0.22	1.7	115	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	145	0.22	1.7	110	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	135	0.22	1.7	80	0.20	1.7	125	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.22	1.7	80	0.20	1.7	120	0.22	1.7	405	0.26	1.7	30	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	210	0.20	1.7	–	–	–	195	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	0.4	185	0.22	1.7	110	0.20	1.7	175	0.22	1.7	–	–	–	40	0.20	1.4	–	–	–
TNMG 160408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
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	1.0
	T7325	1.2	170	0.30	1.7	130	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
	T7335	1.2	165	0.30	1.7	125	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–
	T9325	1.2	205	0.30	1.7	120	0.27	1.7	190	0.30	1.7	–	–	–	45	0.24	1.4	–	–	–
TNMG 220404E-SM	**T6310**	0.4	130	0.24	1.7	90	0.22	1.7	100	0.24	1.7	390	0.29	1.7	35	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T7325	0.4	145	0.24	1.7	110	0.22	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.22	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	130	0.24	1.7	75	0.22	1.7	120	0.24	1.7	390	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T8430	0.4	145	0.24	1.7	80	0.22	1.7	120	0.24	1.7	405	0.29	1.7	30	0.22	1.4	25	0.15	1.0
	T9325	0.4	175	0.24	1.7	105	0.22	1.7	165	0.24	1.7	–	–	–	35	0.22	1.4	–	–	–
TNMG 220408E-SM	**T6310**	0.8	150	0.25	1.7	105	0.23	1.7	120	0.25	1.7	450	0.30	1.7	45	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T7325	0.8	170	0.25	1.7	130	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.25	1.7	125	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	150	0.25	1.7	90	0.23	1.7	140	0.25	1.7	450	0.30	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.25	1.7	90	0.23	1.7	135	0.25	1.7	465	0.30	1.7	35	0.20	1.4	25	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.25	1.7	–	–	–	215	0.25	1.7	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.25	1.7	120	0.23	1.7	190	0.25	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–

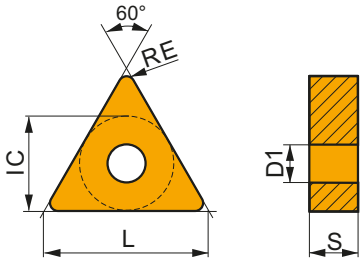
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P						M						K						N						S						H					
				vc		f		ap		vc		f		ap		vc		f		ap		vc		f		ap		vc		f		ap		vc		f		ap	
		(мм)		(м/мин)		(мм/об)		(мм)		(м/мин)		(мм/об)		(мм)		(м/мин)		(мм/об)		(мм)		(м/мин)		(мм/об)		(мм)		(м/мин)		(мм/об)		(мм)		(м/мин)		(мм/об)		(мм)	
			Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.																																			
TNMG 220412E-SM	**T6310**	1.2	■	155	0.30	1.7	■	110	0.27	1.7	■	125	0.30	1.7	◪	465	0.36	1.7	■	45	0.24	1.4	◪	30	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	170	0.30	1.7	■	130	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	55	0.24	1.4		–	–	–
	T7335	1.2	◪	165	0.30	1.7	■	125	0.27	1.7		–	–	–		–	–	–	■	50	0.24	1.4		–	–	–
	T9315	1.2	■	225	0.30	1.7		–	–	–	◪	210	0.30	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	205	0.30	1.7	■	120	0.27	1.7	◪	190	0.30	1.7		–	–	–	◪	45	0.24	1.4		–	–	–
			Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																																			
TNMG 160404ER-SI	**T7325**	0.4	◪	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5		–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8330	0.4	■	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	495	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8430	0.4	■	185	0.20	1.5	■	100	0.18	1.5		–	–	–	◪	510	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T9325	0.4	■	230	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.2		–	–	–
	T9335	0.4	■	195	0.20	1.5	■	115	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
TNMG 160408ER-SI	**T7325**	0.8	◪	190	0.35	1.5	■	145	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.25	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	175	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5		–	–	–	◪	525	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.35	1.5	■	100	0.32	1.5		–	–	–	◪	510	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2		–	–	–
	T9325	0.8	■	215	0.35	1.5	■	125	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2		–	–	–
	T9335	0.8	■	190	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
			Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																																			
TNMG 160404EL-SI	**T7325**	0.4	◪	190	0.20	1.5	■	145	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.2		–	–	–
	T7335	0.4	◪	180	0.20	1.5	■	140	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.18	1.2		–	–	–
	T8315	0.4	◪	175	0.20	1.5	■	105	0.18	1.5		–	–	–	◪	525	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8330	0.4	■	165	0.20	1.5	■	95	0.18	1.5		–	–	–	◪	495	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T8430	0.4	■	185	0.20	1.5	■	100	0.18	1.5		–	–	–	◪	510	0.24	1.5	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
	T9325	0.4	■	230	0.20	1.5	■	135	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.18	1.2		–	–	–
	T9335	0.4	■	195	0.20	1.5	■	115	0.18	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.18	1.2		–	–	–
TNMG 160408EL-SI	**T7325**	0.8	◪	190	0.35	1.5	■	145	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.25	1.2		–	–	–
	T7335	0.8	◪	180	0.35	1.5	■	140	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.2		–	–	–
	T8315	0.8	◪	175	0.35	1.5	■	105	0.32	1.5		–	–	–	◪	525	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8330	0.8	■	170	0.35	1.5	■	100	0.32	1.5		–	–	–	◪	510	0.42	1.5	◪	40	0.25	1.2		–	–	–
	T8430	0.8	■	180	0.35	1.5	■	95	0.32	1.5		–	–	–	◪	495	0.42	1.5	◪	35	0.25	1.2		–	–	–
	T9325	0.8	■	215	0.35	1.5	■	125	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.25	1.2		–	–	–
	T9335	0.8	■	190	0.35	1.5	■	110	0.32	1.5		–	–	–		–	–	–	◪	40	0.25	1.2		–	–	–

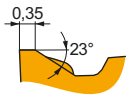
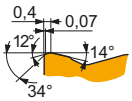
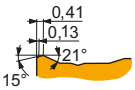
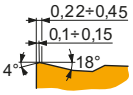
TNMM

PRAMET

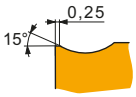
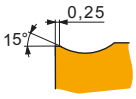
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.50	4.76
2204	12.700	5.16	22.00	4.76
2706	15.875	6.35	27.50	6.35



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
TNMM 160408E-DR	**T9325**	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220408E-DR	**T9325**	0.8	175	0.40	4.0	105	0.36	4.0	165	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220412E-DR	**T9315**	1.2	205	0.40	4.0	–	–	–	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	185	0.40	4.0	110	0.36	4.0	175	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 220416E-DR	**T9325**	1.6	195	0.40	4.0	115	0.36	4.0	185	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270616E-DR	**T9325**	1.6	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	110	0.40	4.0	65	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для черновой и тяжелой черновой обработки с ударом и без удара.																				
TNMM 270616E-HR	**T9325**	1.6	90	0.60	7.0	50	0.54	7.0	85	0.60	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	75	0.60	7.0	45	0.54	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNMM 270624E-HR	**T9226**	2.4	80	0.65	7.0	45	0.59	7.0	75	0.65	7.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
TNMM 160408E-NR2	**T9325**	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-NR2	**T7325**	0.8	145	0.40	4.0	110	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-NR2	**T7325**	1.2	150	0.40	4.0	115	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.32	3.2	–	–	–
	T8330	1.2	135	0.40	4.0	80	0.36	4.0	125	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T8430	1.2	140	0.40	4.0	75	0.36	4.0	115	0.40	4.0	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	160	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
TNMM 160408E-OR	**T9315**	0.8	185	0.40	3.0	–	–	–	175	0.40	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	165	0.40	3.0	95	0.36	3.0	155	0.40	3.0	–	–	–	35	0.28	2.4	–	–	–
TNMM 160412E-OR	**T9325**	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
TNMM 220408E-OR	**T9315**	0.8	180	0.40	4.0	–	–	–	170	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	160	0.40	4.0	95	0.36	4.0	150	0.40	4.0	–	–	–	35	0.32	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	140	0.40	4.0	80	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	3.2	–	–	–
TNMM 220412E-OR	**T9325**	1.2	175	0.40	3.0	105	0.36	3.0	165	0.40	3.0	–	–	–	35	0.32	2.4	–	–	–
	T9335	1.2	150	0.40	3.0	90	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	30	0.32	2.4	–	–	–

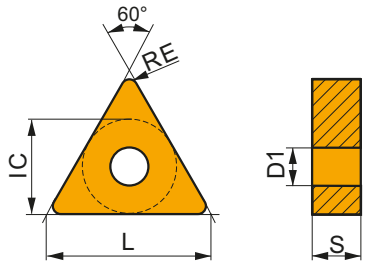
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия с правосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.																	
TNMM 220412ER	**T9335**	1.2	■ 190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.7	–	–	–
																				
			Геометрия с левосторонней конструкцией для получистовой обработки без удара.																	
TNMM 220412EL	**T9335**	1.2	■ 190	0.35	2.1	■ 110	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	1.7	–	–	–

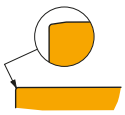
TNGA CER

PRAMET

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



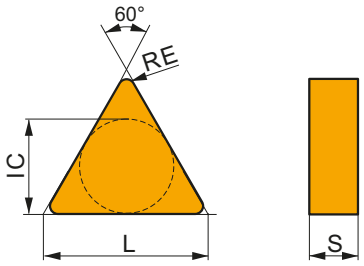
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																	
TNGA 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGA 160412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

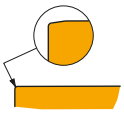
TNGN CER

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	16.50	4.76
1607	9.525	16.50	7.94



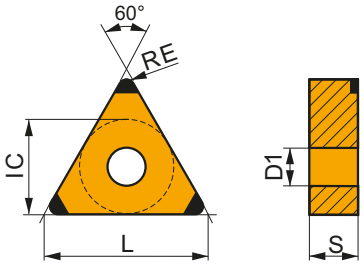
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC T																	
			Геометрия для обработки с высокой скоростью резания без удара.																	
TNGN 160408 T01020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160412 T01020	**TC100**	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 500	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
TNGN 160708 T02020	**TC100**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 475	0.20	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

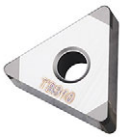
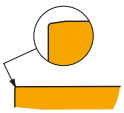
TNGA CBN

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC S																	
			Геометрия для чистовой обработки без удара.																	
TNGA 160408S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	◪ 450	0.15	0.6	–	–	–	◪ 115	0.11	0.5	■ 95	0.15	1.0

DTFN(RL) EXT

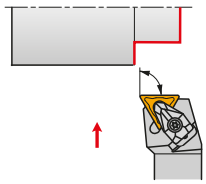
P M K N S H

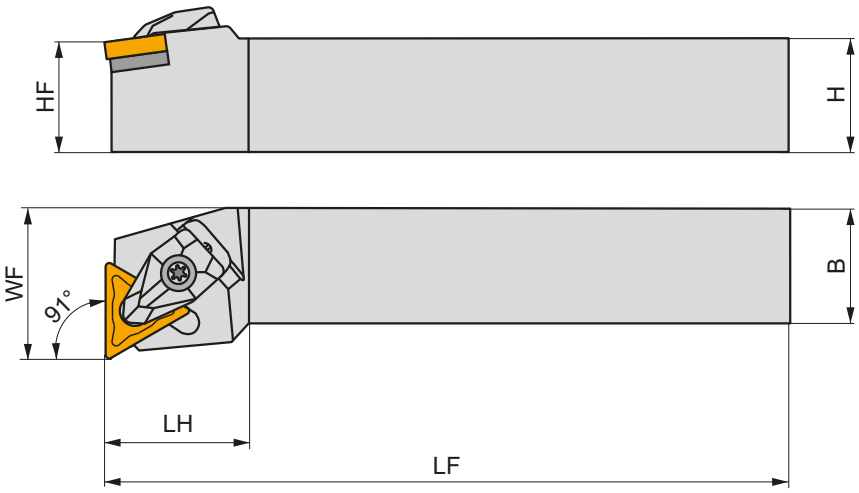
PRAMET

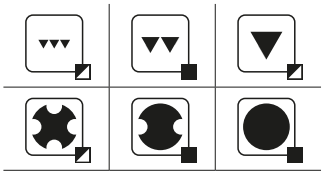
D

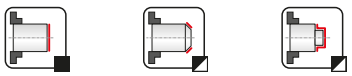
Державка для наружного точения с углом в плане 91° (торец) и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 25x25 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DTFNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.77	GI024	DT16
	DTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22
L	**DTFNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	23.6	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	23.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	30.5	-6	-6	0.79	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		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

DTGN(RL) EXT

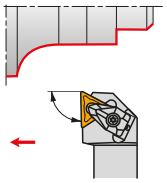
P M K N S H

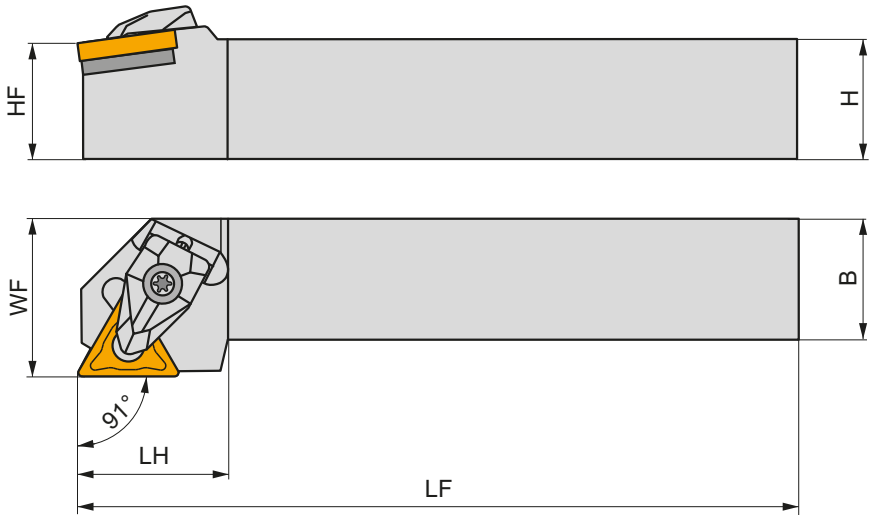
PRAMET

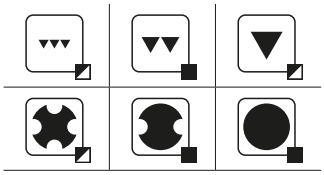
D

Державка для наружного точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	DTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.43	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.76	GI024	DT16
	DTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.83	GI025	DT22
	DTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22
L	DTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	25.4	-6	-6	0.44	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	24.6	-6	-6	0.78	GI024	DT16
	DTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	32.1	-6	-6	0.78	GI025	DT22
	DTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	33.1	-6	-6	1.42	GI025	DT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		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

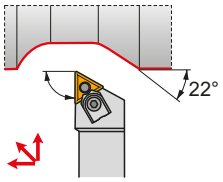
P M K N S H

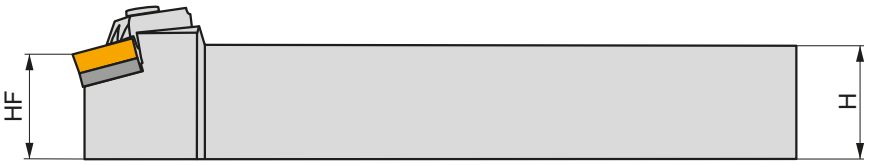
PRAMET

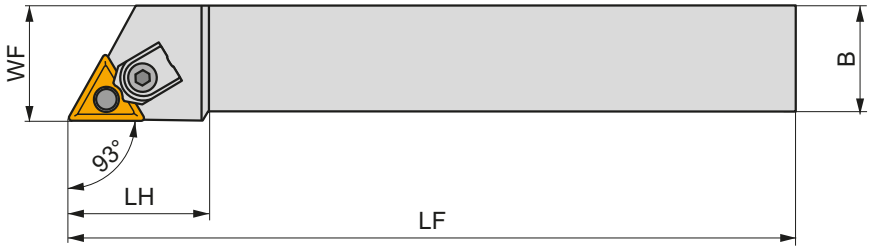
M

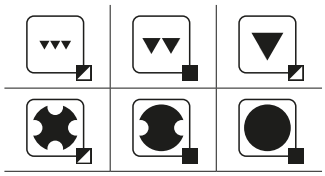
Державка для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x32 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MTJNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.42	GI024	MT16
	MTJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.73	GI024	MT16
	MTJNR 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.37	GI025	MT22
L	**MTJNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	34	-6	-6	0.43	GI024	MT16
	MTJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	34	-6	-6	0.75	GI024	MT16
	MTJNL 3232 P 22	32	32	32	40	175	42	-6	-6	1.38	GI025	MT22

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

		Nm				
MT16	UE 16	3.0	MTN 160312	UC 52	HS 93	HXK 5
MT22	UE 22	5.0	MTN 220612	UC 53	HS 94	HXK 5

PTFN(RL) EXT

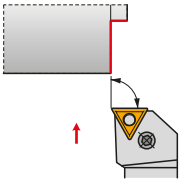
P M K N S H

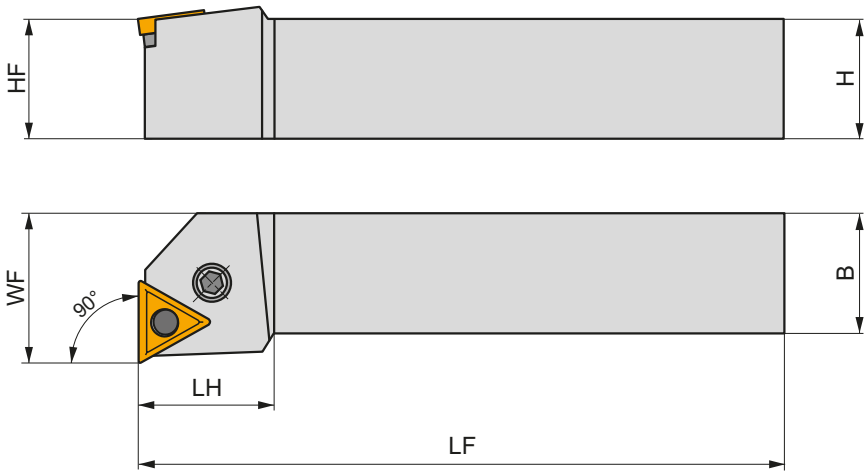
PRAMET

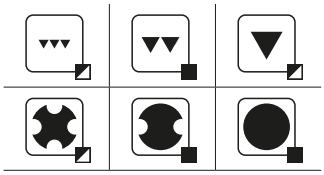
P

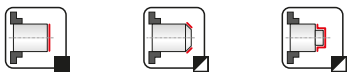
Державка для наружного точения с углом в плане 90° (торец) и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22, 27 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.









	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTFNR 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.23	GI024	PT11
	PTFNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.44	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.76	GI024	PT10
	PTFNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.05	GI025	PT20
	PTFNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	**PTFNL 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTFNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.65	GI024	PT10
	PTFNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTFNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.14	GI025	PT20
	PTFNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PTGN(RL) EXT

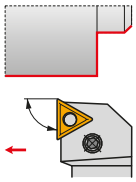
P M K N S H

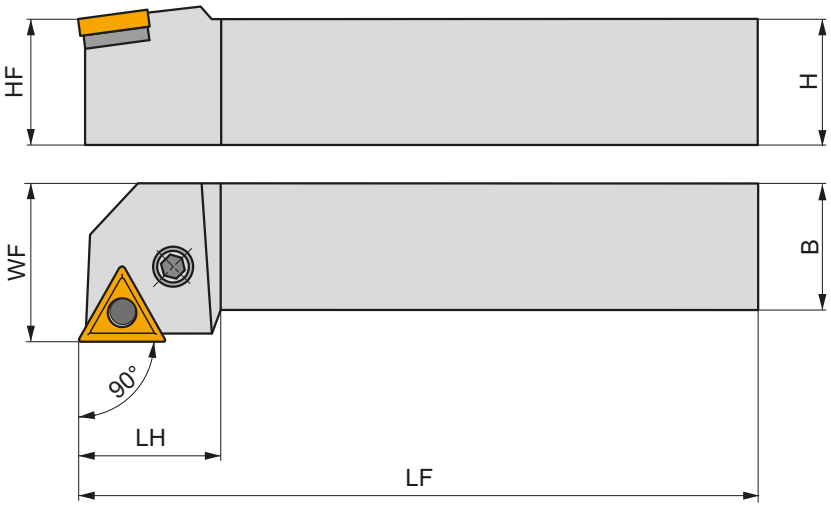
PRAMET

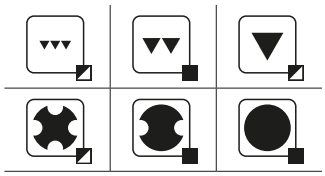
P

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

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22, 27 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTGNR 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.24	GI024	PT11
	PTGNR 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI024	PT10
	PTGNR 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.75	GI025	PT20
	PTGNR 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNR 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.39	GI025	PT20
	PTGNR 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.55	GI077	PT40
L	**PTGNL 1616 H 16**	16	16	16	20	100	32	-6	-6	0.25	GI024	PT11
	PTGNL 2020 K 16	20	20	20	25	125	32	-6	-6	0.40	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.77	GI024	PT10
	PTGNL 2525 M 22	25	25	25	32	150	36	-6	-6	0.79	GI025	PT20
	PTGNL 3225 P 22	32	25	32	32	170	36	-6	-6	1.11	GI025	PT20
	PTGNL 3232 P 22	32	32	32	40	170	36	-6	-6	1.40	GI025	PT20
	PTGNL 4040 R 27	40	40	40	50	200	40	-6	-6	2.40	GI077	PT40

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..
GI077	TN.. 2706..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PT40	TNU 270416	PU 04	US 36	6.0	M 8x1	26	NT 07	MT 07	HXK 4

PTTN(RL) EXT

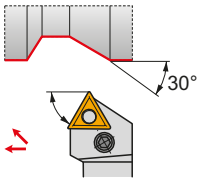
P M K N S H

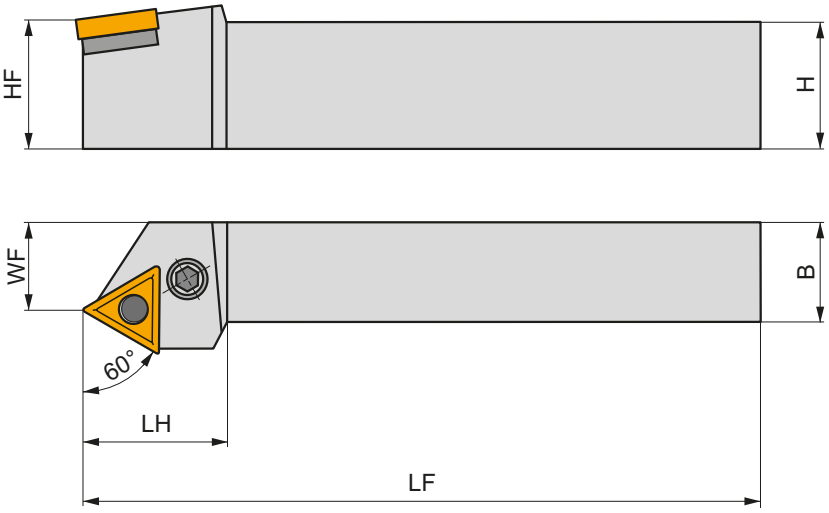
PRAMET

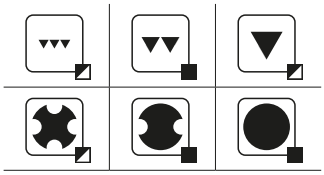
P

Державка для наружного точения с углом в плане 60° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PTTNR 2020 K 16**	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.43	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 16	25	25	25	22	150	32	-6	-6	0.63	GI024	PT10
	PTTNR 2525 M 22	25	25	25	22	150	36	-6	-6	0.73	GI025	PT20
	PTTNR 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.07	GI025	PT20
L	**PTTNL 2020 K 16**	20	20	20	17	125	32	-6	-6	0.38	GI024	PT10
	PTTNL 3225 P 22	32	25	32	22	170	36	-6	-6	1.04	GI025	PT20

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DTJN(RL) EXT

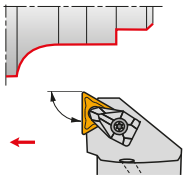
P M K N S H

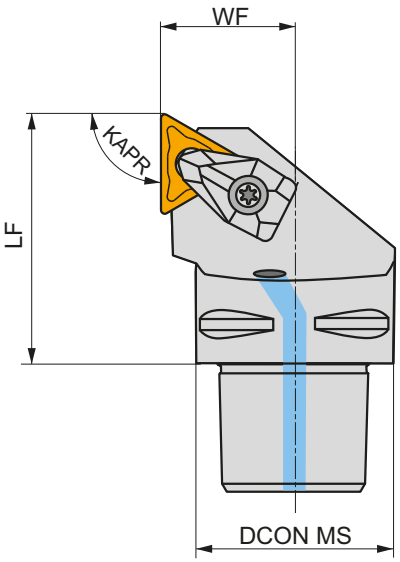
PRAMET

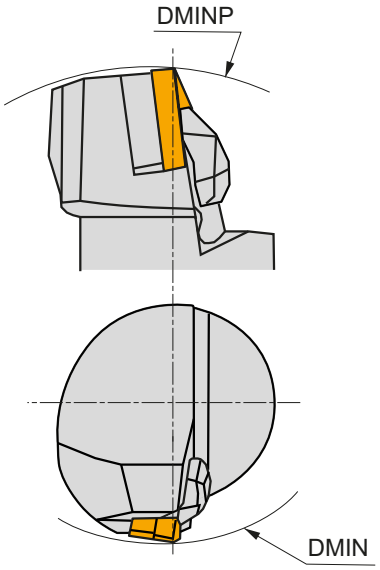
D

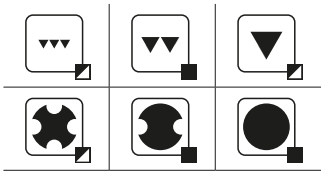
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами TN..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DTJNR-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0.43	GI024	C-DT16
R	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	✓	0.44	GI024	C-DT16
L	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 Nm	DTS 315-02	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 045-01

DTFN(RL) INT

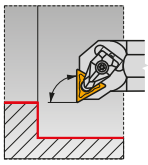
P M K N S H

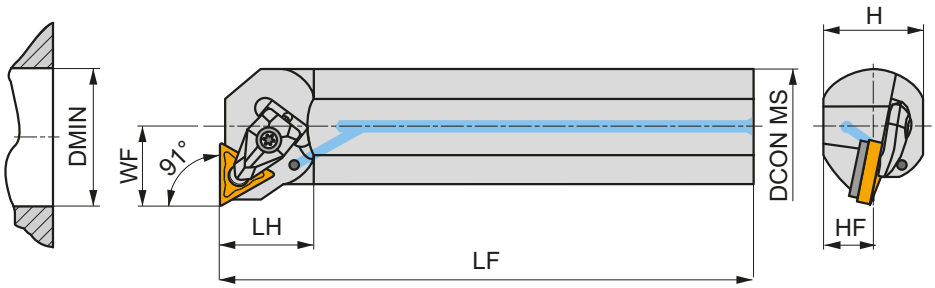
PRAMET

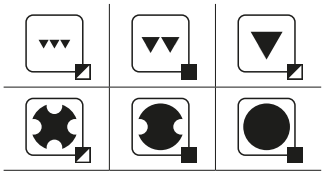
D

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

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25…40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DTFNR 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNR 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNR 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.58	GI025	DT22
L	A25T-DTFNL 16	25	32	17	23	11.5	300	32	-12	-6	✓	0.96	GI024	DTI16
	A32T-DTFNL 16	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.67	GI024	DTI16
	A40T-DTFNL 22	40	50	27	37	18.5	300	36	-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

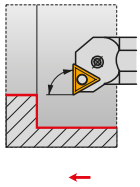
P M K N S H

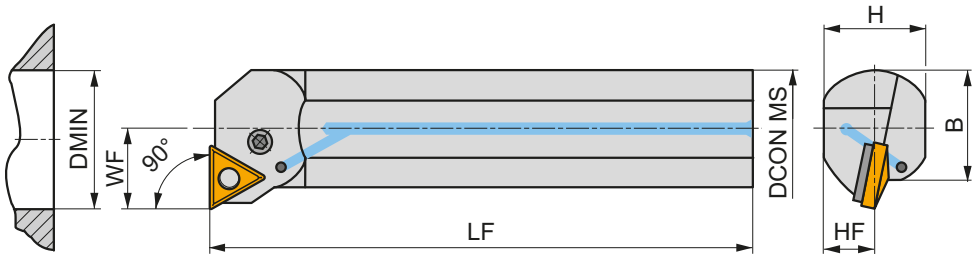
PRAMET

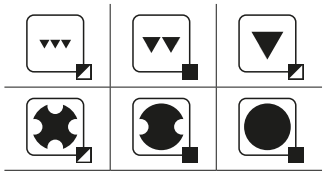
P

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

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16, 22 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25…40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A25R-PTFNR 16**	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNR 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.49	GI024	PT10
	A40T-PTFNR 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.58	GI025	PT20
L	**A25R-PTFNL 16**	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.74	GI024	PT11
	A32S-PTFNL 16	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.48	GI024	PT10
	A40T-PTFNL 22	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI025	PT20

GI024	TN.. 1604..
GI025	TN.. 2204..

				Nm					
PT10	TNU 160308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PT11	TNU 160308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PT20	TNU 220312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DTFN(RL) INT

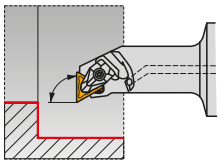
P M K N S H

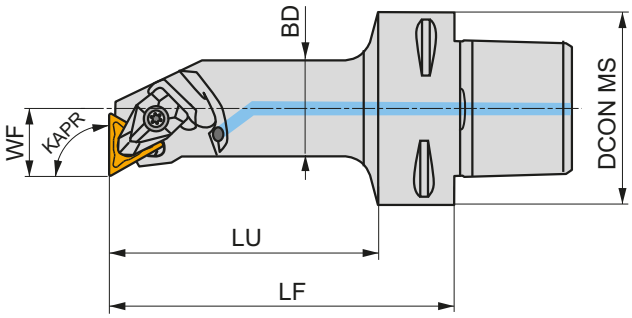
PRAMET

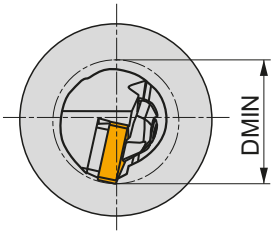
D

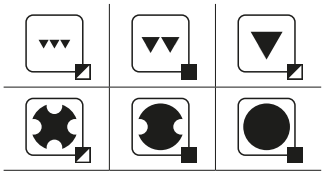
Державка ПКФ для внутреннего точения с углом в плане 91° и пластинами TN..

Державка с креплением негативных пластин TN.. 16 прихватом и правосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	BD (мм)	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 Nm	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

VN

16

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

VNMG

356

КЕРАМИКА И КНБ (CBN)

VNGA CER

359

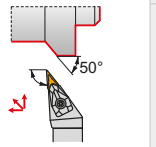
VNGA CBN

359

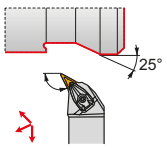
ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)	
Пластина	**Державка**
VNMG **16**0404E-SF	DVJNL 2020 K **16**

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

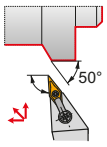
DVJN(RL) EXT

93°	VN..
	16
20×20 32×25	
360	356 – 359

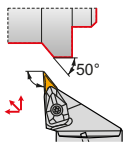
DVPN(RL) EXT

62°30′	VN..
	16
20×20 32×25	
361	356 – 359

MVJN(RL) EXT

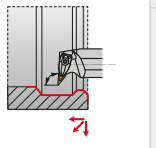
93°	VN..
	16
20×20 32×25	
362	356 – 359

C.-DVJN(RL) EXT NEW

93°	VN..
	16
C4 C6	
363	356 – 359

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

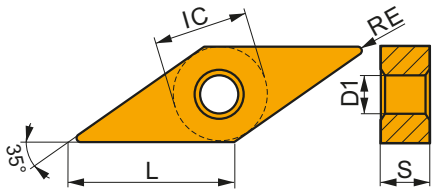
DVUN(RL) INT

	VN..
	16
ØDmin 50	
364	356 – 359

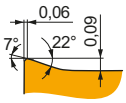
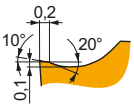
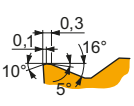
VNMG

PRAMET

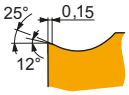
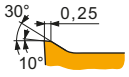
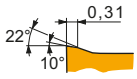
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.60	4.76



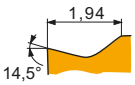
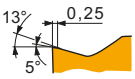
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VNMG 160404E-FF	**T7325**	0.4	◪ 165	0.12	1.0	■ 125	0.11	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 150	0.12	1.0	■ 90	0.11	1.0	◪ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.0	■ 80	0.11	1.0	◪ 130	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.12	1.0	■ 95	0.11	1.0	◪ 140	0.12	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
VNMG 160404E-FM	**T7325**	0.4	◪ 140	0.20	1.2	◪ 105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 120	0.20	1.2	◪ 70	0.18	1.2	■ 110	0.20	1.2	–	–	–	◪ 30	0.14	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	■ 135	0.20	1.2	◪ 75	0.18	1.2	◪ 110	0.20	1.2	–	–	–	◪ 25	0.14	1.0	–	–	–
	T9310	0.4	■ 210	0.20	1.2	–	–	–	◪ 195	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.4	■ 190	0.20	1.2	–	–	–	◪ 180	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 170	0.20	1.2	◪ 100	0.18	1.2	◪ 160	0.20	1.2	–	–	–	◪ 35	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-FM	**T7325**	0.8	◪ 160	0.20	1.4	◪ 120	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 145	0.20	1.4	◪ 85	0.18	1.4	■ 135	0.20	1.4	–	–	–	◪ 35	0.16	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.20	1.4	◪ 90	0.18	1.4	◪ 135	0.20	1.4	–	–	–	◪ 35	0.16	1.1	–	–	–
	T9310	0.8	■ 245	0.20	1.4	–	–	–	◪ 230	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	■ 220	0.20	1.4	–	–	–	◪ 205	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.20	1.4	◪ 120	0.18	1.4	◪ 190	0.20	1.4	–	–	–	◪ 45	0.16	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-FM	**T7325**	1.2	◪ 165	0.22	1.4	◪ 125	0.20	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.18	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.22	1.4	◪ 90	0.20	1.4	■ 140	0.22	1.4	–	–	–	◪ 35	0.18	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	■ 165	0.22	1.4	◪ 90	0.20	1.4	◪ 135	0.22	1.4	–	–	–	◪ 35	0.18	1.1	–	–	–
	T9315	1.2	■ 225	0.22	1.4	–	–	–	◪ 210	0.22	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 200	0.22	1.4	◪ 120	0.20	1.4	◪ 190	0.22	1.4	–	–	–	◪ 45	0.18	1.1	–	–	–
																				
			Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																	
VNMG 160404E-M	**T5315**	0.4	◪ 180	0.20	1.2	–	–	–	■ 170	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 170	0.20	1.2	–	–	–	◪ 160	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 155	0.20	1.2	–	–	–	◪ 145	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	■ 130	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160408E-M	**T5305**	0.8	◪ 205	0.30	1.4	–	–	–	■ 190	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.15	1.0
	T5315	0.8	◪ 185	0.30	1.4	–	–	–	■ 175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9310	0.8	■ 185	0.30	1.4	–	–	–	◪ 175	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 170	0.30	1.4	–	–	–	◪ 160	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 150	0.30	1.4	–	–	–	◪ 140	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 130	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
VNMG 160412E-M	**T9325**	1.2	■ 140	0.40	1.4	–	–	–	◪ 130	0.40	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–

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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
VNMG 160404E-NF	**T6310**	0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 100	0.11	1.2	◪ 110	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	◪ 40	0.11	1.0	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 140	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.16	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 150	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 140	0.12	1.2	◪ 450	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	◪ 130	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	■ 175	0.12	1.2	■ 95	0.11	1.2	◪ 140	0.12	1.2	◪ 480	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	–	–	–
	T9315	0.4	■ 235	0.12	1.2	–	–	–	◪ 220	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 180	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	◪ 170	0.18	1.2	–	–	–	◪ 40	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NF	**T6310**	0.8	■ 145	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	◪ 115	0.17	1.4	◪ 435	0.20	1.4	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 165	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.18	1.4	■ 120	0.16	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.16	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 160	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 150	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 40	0.14	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 175	0.17	1.4	■ 95	0.15	1.4	◪ 140	0.17	1.4	◪ 480	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 240	0.17	1.4	–	–	–	◪ 225	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 210	0.18	1.4	■ 125	0.16	1.4	◪ 195	0.18	1.4	–	–	–	◪ 45	0.16	1.1	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																	
VNMG 160404E-NM	**T7325**	0.4	◪ 145	0.20	1.2	■ 110	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 140	0.20	1.2	■ 105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 135	0.20	1.2	■ 80	0.18	1.2	–	–	–	◪ 405	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 125	0.20	1.2	■ 75	0.18	1.2	–	–	–	◪ 375	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T8430	0.4	■ 145	0.20	1.2	■ 80	0.18	1.2	–	–	–	◪ 405	0.24	1.2	◪ 30	0.20	1.0	–	–	–
	T9325	0.4	■ 180	0.20	1.2	■ 105	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NM	**T7325**	0.8	◪ 160	0.25	1.4	■ 120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 155	0.25	1.4	■ 120	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.1	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 145	0.25	1.4	■ 85	0.23	1.4	–	–	–	◪ 435	0.30	1.4	◪ 35	0.20	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 140	0.25	1.4	■ 80	0.23	1.4	–	–	–	◪ 420	0.30	1.4	◪ 35	0.20	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 155	0.25	1.4	■ 85	0.23	1.4	–	–	–	◪ 435	0.30	1.4	◪ 30	0.20	1.1	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.25	1.4	■ 110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	1.1	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																	
VNMG 160404E-NMR	**T7325**	0.4	◪ 125	0.20	1.2	■ 95	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.18	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 120	0.20	1.2	■ 90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 35	0.18	1.0	–	–	–
	T9325	0.4	■ 155	0.20	1.2	■ 90	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.18	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-NMR	**T7325**	0.8	◪ 130	0.30	1.4	■ 100	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	1.1	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 125	0.30	1.4	■ 95	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.24	1.1	–	–	–
	T8430	0.8	■ 125	0.30	1.4	■ 65	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.1	–	–	–
	T9315	0.8	■ 170	0.30	1.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 150	0.30	1.4	■ 90	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-NMR	**T7325**	1.2	◪ 140	0.30	1.4	■ 105	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.24	1.1	–	–	–
	T8330	1.2	■ 120	0.30	1.4	■ 70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.24	1.1	–	–	–
	T8430	1.2	■ 130	0.30	1.4	■ 70	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 25	0.24	1.1	–	–	–
	T9325	1.2	■ 160	0.30	1.4	■ 95	0.27	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.24	1.1	–	–	–

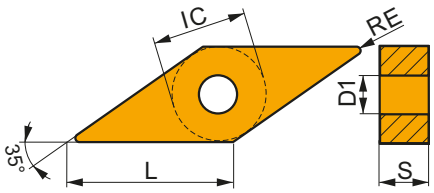
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
																				
Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.																				
VNMG 160404E-SF	**T6310**	0.4	■ 135	0.12	1.2	■ 95	0.11	1.2	■ 105	0.12	1.2	◪ 405	0.14	1.2	■ 40	0.11	1.0	■ 25	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 140	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.15	1.0	–	–	–
	T8315	0.4	◪ 140	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	■ 130	0.12	1.2	◪ 420	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	■ 25	0.15	1.0
	T8330	0.4	■ 135	0.12	1.2	■ 80	0.11	1.2	■ 125	0.12	1.2	◪ 405	0.14	1.2	◪ 30	0.11	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 165	0.12	1.2	■ 90	0.11	1.2	◪ 135	0.12	1.2	◪ 450	0.14	1.2	◪ 35	0.11	1.0	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 225	0.12	1.2	–	–	–	◪ 210	0.12	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 175	0.17	1.2	■ 105	0.15	1.2	◪ 165	0.17	1.2	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-SF	**T6310**	0.8	■ 140	0.17	1.4	■ 100	0.15	1.4	■ 110	0.17	1.4	◪ 420	0.20	1.4	■ 40	0.14	1.1	■ 25	0.15	1.0
	T8315	0.8	◪ 150	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	■ 140	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	■ 30	0.15	1.0
	T8330	0.8	■ 145	0.17	1.4	■ 85	0.15	1.4	■ 135	0.17	1.4	◪ 435	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 165	0.17	1.4	■ 90	0.15	1.4	◪ 135	0.17	1.4	◪ 450	0.20	1.4	◪ 35	0.14	1.1	◪ 25	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 230	0.17	1.4	–	–	–	◪ 215	0.17	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 205	0.17	1.4	■ 120	0.15	1.4	◪ 190	0.17	1.4	–	–	–	◪ 45	0.15	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-SF	**T6310**	1.2	■ 145	0.20	1.4	■ 100	0.18	1.4	■ 115	0.20	1.4	◪ 435	0.24	1.4	■ 40	0.16	1.1	■ 25	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪ 165	0.20	1.4	■ 125	0.18	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.16	1.1	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.																				
VNMG 160404E-SM	**T6310**	0.4	■ 120	0.18	1.2	■ 85	0.16	1.2	■ 95	0.18	1.2	◪ 360	0.22	1.2	■ 35	0.16	1.0	◪ 20	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪ 135	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.16	1.0	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 135	0.18	1.2	■ 105	0.16	1.2	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.16	1.0	–	–	–
	T8330	0.4	■ 120	0.18	1.2	■ 70	0.16	1.2	■ 110	0.18	1.2	◪ 360	0.22	1.2	◪ 30	0.16	1.0	◪ 20	0.15	1.0
	T8430	0.4	■ 135	0.18	1.2	■ 75	0.16	1.2	◪ 110	0.18	1.2	◪ 375	0.22	1.2	◪ 25	0.16	1.0	◪ 20	0.15	1.0
	T9315	0.4	■ 190	0.18	1.2	–	–	–	◪ 180	0.18	1.2	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.4	■ 170	0.18	1.2	■ 100	0.16	1.2	◪ 160	0.18	1.2	–	–	–	◪ 35	0.16	1.0	–	–	–
VNMG 160408E-SM	**T6310**	0.8	■ 125	0.25	1.4	■ 90	0.23	1.4	■ 100	0.25	1.4	◪ 375	0.30	1.4	■ 35	0.20	1.1	◪ 25	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪ 145	0.25	1.4	■ 110	0.23	1.4	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	1.1	–	–	–
	T8330	0.8	■ 125	0.25	1.4	■ 75	0.23	1.4	■ 115	0.25	1.4	◪ 375	0.30	1.4	◪ 30	0.20	1.1	◪ 25	0.15	1.0
	T8430	0.8	■ 140	0.25	1.4	■ 75	0.23	1.4	◪ 115	0.25	1.4	◪ 390	0.30	1.4	◪ 30	0.20	1.1	◪ 20	0.15	1.0
	T9315	0.8	■ 195	0.25	1.4	–	–	–	◪ 185	0.25	1.4	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 170	0.25	1.4	■ 100	0.23	1.4	◪ 160	0.25	1.4	–	–	–	◪ 35	0.20	1.1	–	–	–
VNMG 160412E-SM	**T6310**	1.2	■ 125	0.30	1.4	■ 90	0.27	1.4	■ 100	0.30	1.4	◪ 375	0.36	1.4	■ 35	0.24	1.1	◪ 25	0.15	1.0

VNGA CER

PRAMET

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



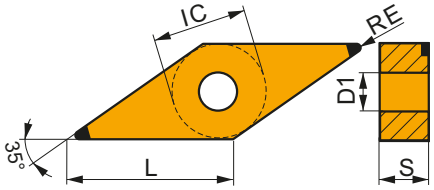
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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

VNGA CBN

PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
1604	9.525	3.81	16.00	4.76



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC S																	
			Геометрия для чистовой обработки без удара.																	
VNGA 160404S01020B	**TB310**	0.4	–	–	–	–	–	–	360	0.10	0.4	–	–	–	95	0.07	0.3	75	0.15	1.0
VNGA 160408S01020B	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	370	0.15	0.6	–	–	–	95	0.11	0.5	75	0.15	1.0

DVJN(RL) EXT

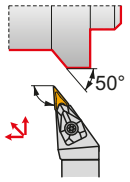
P M K N S H

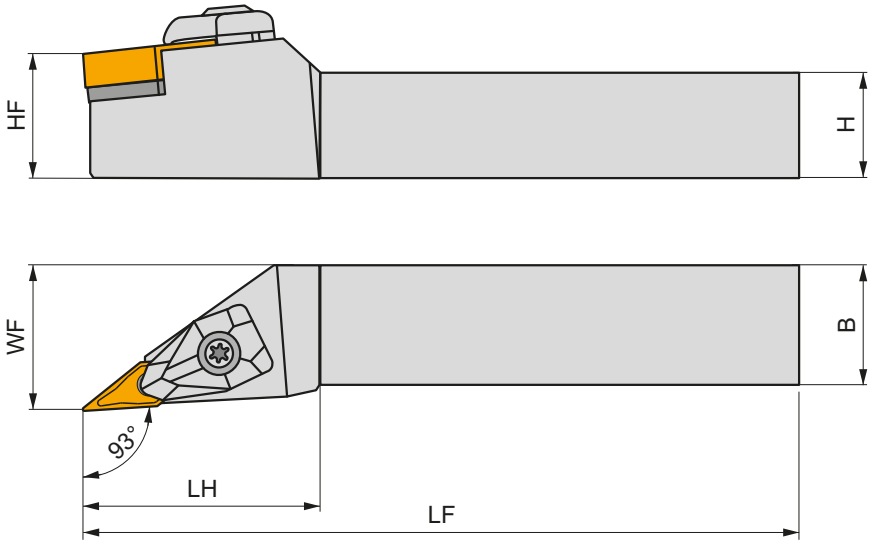
PRAMET

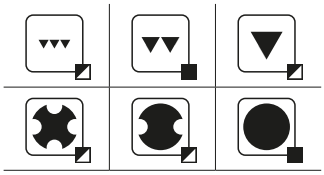
D

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

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg	GI048	DV16
R	**DVJNR 2020 K 16**	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNR 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNR 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.05	GI048	DV16
L	**DVJNL 2020 K 16**	20	20	20	25	125	46.4	-13	-4	0.43	GI048	DV16
	DVJNL 2525 M 16	25	25	25	32	150	46.4	-13	-4	0.75	GI048	DV16
	DVJNL 3225 P 16	32	25	32	32	170	46.4	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

DVPN(RL) EXT

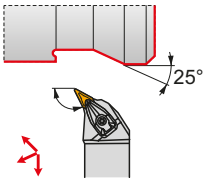
P M K N S H

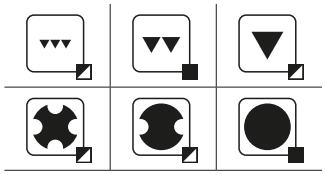
PRAMET

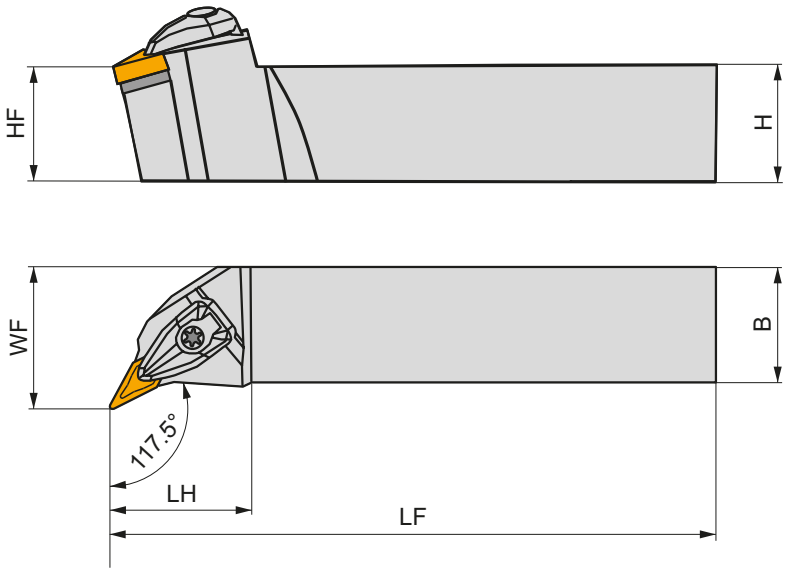
D

Державка для наружного точения с углом в плане 117,5° и пластинами VN..

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 32x25 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**DVPNR 2525 M 16**	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.75	GI048	DV16
R	**DVPNR 3225 P 16**	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16
L	**DVPNL 2525 M 16**	25	25	25	32	150	39.2	-13	-4	0.74	GI048	DV16
L	**DVPNL 3225 P 16**	32	25	32	32	170	39.2	-13	-4	1.06	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0 Nm	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

MVJN(RL) EXT

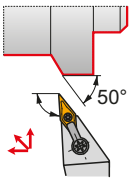
P M K N S H

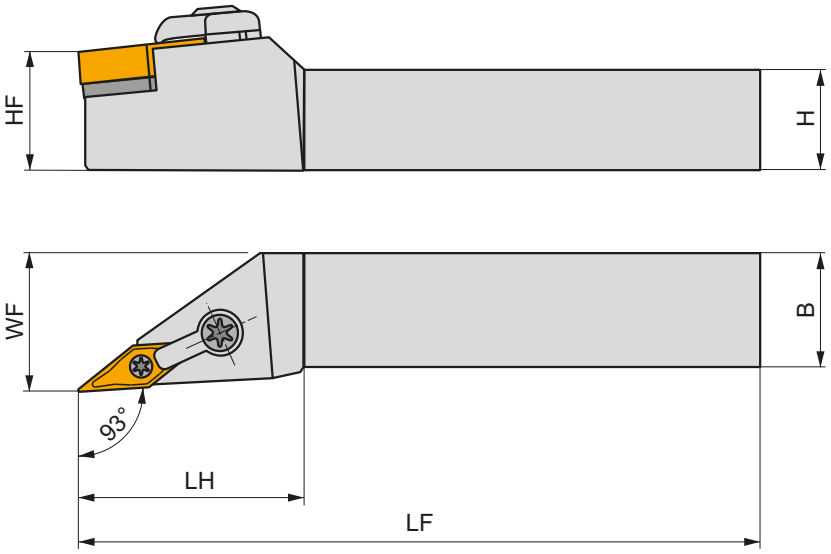
PRAMET

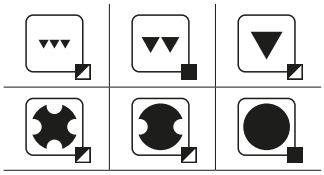
M

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

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MVJNR 2020 K 16-A**	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNR 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNR 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.98	GI048	MV2
L	**MVJNL 2020 K 16-A**	20	20	20	25	125	41	-4.5	-13.5	0.40	GI048	MV2
	MVJNL 2525 M 16-A	25	25	25	32	150	41	-4.5	-13.5	0.70	GI048	MV2
	MVJNL 3225 P 16-A	32	25	32	32	170	41	-4.5	-13.5	0.96	GI048	MV2

GI048	VN.. 1604..

MV2	UPC 22	MVN 160316	UP 0909-T09P	2.0	PS 6026-T09P	2.0	FLAG T09P

NEW

C.-DVJN(RL) EXT

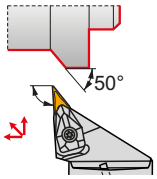
P M K N S H

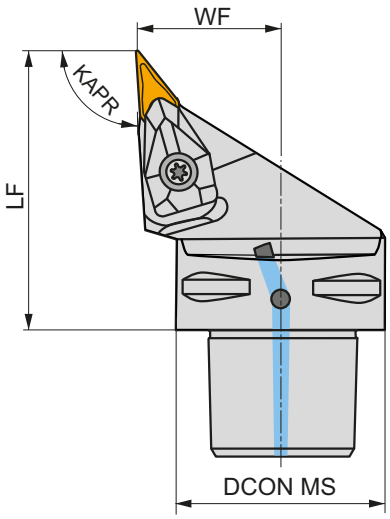
PRAMET

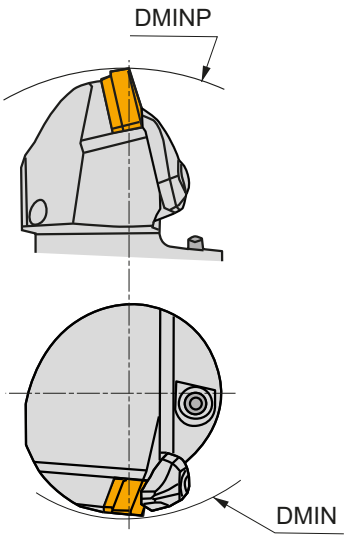
D

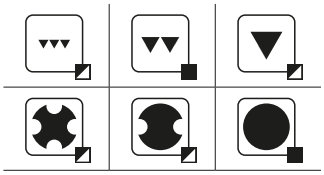
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 93° и пластинами VN..

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









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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	✓	0.72	GI048	C-DV16-2
	C6-DVJNL-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1.13	GI048	C-DV16-2

GI048	VN.. 1604..

		Nm				
C-DV16-1	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	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

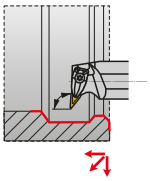
P M K N S H

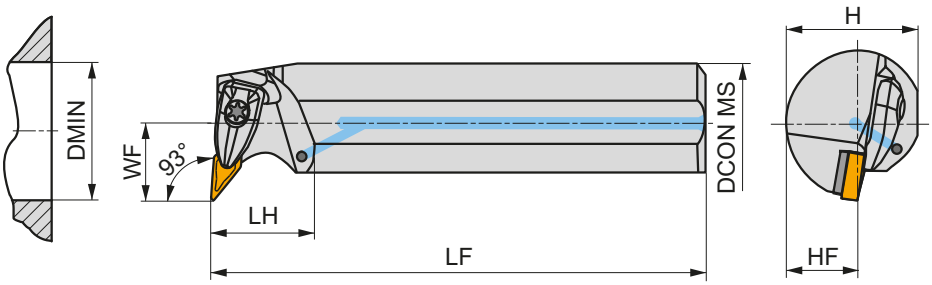
PRAMET

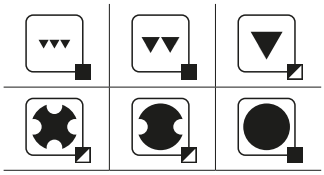
D

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

Державка с креплением негативных пластин VN.. 16 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø40 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø50 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	**A40T-DVUNR 16**	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16
L	**A40T-DVUNL 16**	40	50	27	37	18.5	300	36	-9	-6	✓	2.59	GI048	DV16

GI048	VN.. 1604..

DV16	DCS 16V	3.0	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAG T15P/3,5

WN

06/ 08/ 10/ 13

ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

WNMA

366

WNMG

366

WNMM

375

КНБ (CBN)

WNGA CBN

376

ВЫБОР ПРАВИЛЬНОГО РАЗМЕРА (пример)	
Пластина	**Державка**
WNMA **08**0408	DWLNL 2020 K **08**

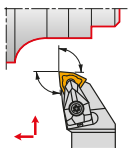
НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ

DWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08
10
13



16×16
40×40

377

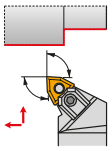
366 – 376

MWLN(RL) EXT

95°

WN..

08



25×25
40×40

379

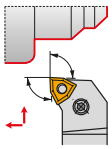
366 – 376

PWLN(RL) EXT

95°

WN..

06
08



16×16
32×25

380

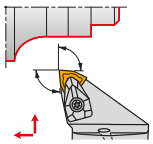
366 – 376

C.-DWLN(RL) EXT NEW

95°

WN..

06
08



C4
C6

381

366 – 376

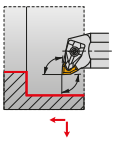
ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ

DWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



ØDmin
32
63

382

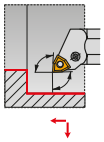
366 – 376

PWLN(RL) INT

95°

WN..

06
08



ØDmin
20
80

383

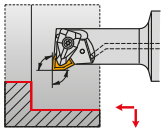
366 – 376

C.-DWLN(RL) INT NEW

95°

WN..

06
08



ØDmin
27
33

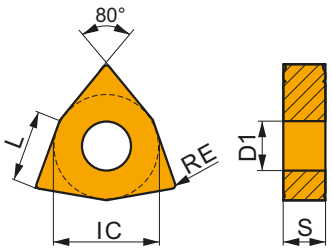
385

366 – 376

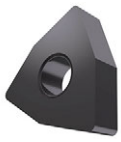
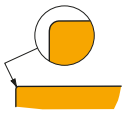
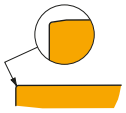
WNMA

PRAMET

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



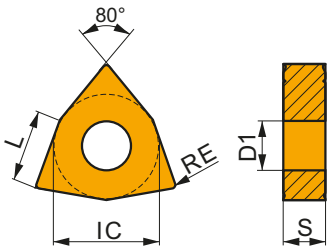
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			E																	
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
WNMA 080404	**T5305**	0.4	–	–	–	–	–	–	235	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.4	–	–	–	–	–	–	200	0.10	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
WNMA 080408	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	–	–	–	–	–	–	190	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T6310	0.8	–	–	–	–	–	–	100	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
WNMA 080412	**T5305**	1.2	–	–	–	–	–	–	195	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T5315	1.2	–	–	–	–	–	–	180	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T6310	1.2	–	–	–	–	–	–	95	0.30	4.0	–	–	–	–	–	–	20	0.15	1.0
			S																	
Геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
WNMA 080408S	**T5305**	0.8	–	–	–	–	–	–	220	0.20	4.0	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0

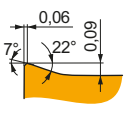
WNMG

PRAMET

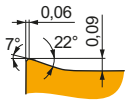
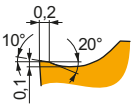
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0604	9.525	3.81	6.50	4.76
06T3	9.525	3.81	6.50	3.97
0804	12.700	5.16	8.70	4.76



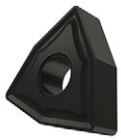
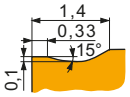
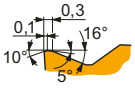
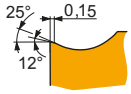
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			U	S																
Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																				
WNMG 060402E-FF	**T8315**	0.2	215	0.10	1.0	125	0.09	1.0	200	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

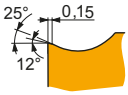
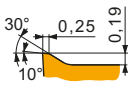
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P				M				K				N				S				H			
				vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)		vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																								
			U S																							
			Позитивная геометрия для чистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																							
WNMG 080404E-FF	**T7325**	0.4	◪	235	0.12	1.0	■	180	0.11	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.4	◪	220	0.12	1.0	■	130	0.11	1.0	◪	205	0.12	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 080408E-FF	**T7325**	0.8	◪	265	0.15	1.0	■	205	0.14	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T8315	0.8	◪	245	0.15	1.0	■	145	0.14	1.0	◪	230	0.15	1.0		–	–	–		–	–	–		–	–	–
			1 S																							
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																							
WNMG 060404E-FM	**T7325**	0.4	◪	195	0.20	1.4	◪	150	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.16	1.1		–	–	–
	T8315	0.4	◪	180	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	■	170	0.20	1.4		–	–	–	◪	45	0.14	1.1		–	–	–
	T8330	0.4	■	175	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	■	165	0.20	1.4		–	–	–	◪	40	0.14	1.1		–	–	–
	T8430	0.4	■	195	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	◪	160	0.20	1.4		–	–	–	◪	40	0.14	1.1		–	–	–
	T9315	0.4	■	265	0.20	1.4		–	–	–	◪	250	0.20	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	240	0.20	1.4	◪	140	0.18	1.4	◪	225	0.20	1.4		–	–	–	◪	50	0.16	1.1		–	–	–
	TT310	0.4	■	275	0.20	1.4	◪	165	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 060408E-FM	**T7325**	0.8	◪	235	0.20	1.4	◪	180	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	75	0.16	1.1		–	–	–
	T8330	0.8	■	205	0.20	1.4	◪	120	0.18	1.4	■	190	0.20	1.4		–	–	–	◪	50	0.14	1.1		–	–	–
	T8430	0.8	■	235	0.20	1.4	◪	125	0.18	1.4	◪	190	0.20	1.4		–	–	–	◪	50	0.14	1.1		–	–	–
	T9315	0.8	■	315	0.20	1.4		–	–	–	◪	295	0.20	1.4		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	285	0.20	1.4	◪	170	0.18	1.4	◪	270	0.20	1.4		–	–	–	◪	60	0.16	1.1		–	–	–
WNMG 060412E-FM	**T9315**	1.2	■	300	0.27	1.2		–	–	–	◪	285	0.27	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–
WNMG 06T304E-FM	**T7325**	0.4	◪	195	0.20	1.4	◪	150	0.18	1.4		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.16	1.1		–	–	–
	T8330	0.4	■	175	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	■	165	0.20	1.4		–	–	–	◪	40	0.14	1.1		–	–	–
	T8430	0.4	■	195	0.20	1.4	◪	105	0.18	1.4	◪	160	0.20	1.4		–	–	–	◪	40	0.14	1.1		–	–	–
	T9325	0.4	■	240	0.20	1.4	◪	140	0.18	1.4	◪	225	0.20	1.4		–	–	–	◪	50	0.16	1.1		–	–	–
WNMG 06T308E-FM	**T8330**	0.8	■	205	0.20	1.4	◪	120	0.18	1.4	■	190	0.20	1.4		–	–	–	◪	50	0.14	1.1		–	–	–
	T8430	0.8	■	235	0.20	1.4	◪	125	0.18	1.4	◪	190	0.20	1.4		–	–	–	◪	50	0.14	1.1		–	–	–
	T9325	0.8	■	285	0.20	1.4	◪	170	0.18	1.4	◪	270	0.20	1.4		–	–	–	◪	60	0.16	1.1		–	–	–
WNMG 080404E-FM	**T7325**	0.4	◪	190	0.20	1.9	◪	145	0.18	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.16	1.5		–	–	–
	T7335	0.4	◪	180	0.20	1.9	◪	140	0.18	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.16	1.5		–	–	–
	T8315	0.4	◪	180	0.20	1.9	◪	105	0.18	1.9	■	170	0.20	1.9		–	–	–	◪	45	0.14	1.5		–	–	–
	T8330	0.4	■	165	0.20	1.9	◪	95	0.18	1.9	■	155	0.20	1.9		–	–	–	◪	40	0.14	1.5		–	–	–
	T8430	0.4	■	190	0.20	1.9	◪	105	0.18	1.9	◪	155	0.20	1.9		–	–	–	◪	40	0.14	1.5		–	–	–
	T9310	0.4	■	285	0.20	1.9		–	–	–	◪	270	0.20	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.4	■	270	0.20	1.2		–	–	–	◪	255	0.20	1.2		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.4	■	245	0.20	1.2	◪	145	0.18	1.2	◪	230	0.20	1.2		–	–	–	◪	55	0.16	1.0		–	–	–
WNMG 080408E-FM	**T7325**	0.8	◪	225	0.20	1.9	◪	175	0.18	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.16	1.5		–	–	–
	T7335	0.8	◪	215	0.20	1.9	◪	165	0.18	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.16	1.5		–	–	–
	T8315	0.8	◪	210	0.20	1.9	◪	125	0.18	1.9	■	195	0.20	1.9		–	–	–	◪	50	0.16	1.5		–	–	–
	T8330	0.8	■	195	0.20	1.9	◪	115	0.18	1.9	■	185	0.20	1.9		–	–	–	◪	45	0.16	1.5		–	–	–
	T8430	0.8	■	225	0.20	1.9	◪	120	0.18	1.9	◪	185	0.20	1.9		–	–	–	◪	45	0.16	1.5		–	–	–
	T9310	0.8	■	335	0.20	1.9		–	–	–	◪	315	0.20	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	0.8	■	310	0.20	1.9		–	–	–	◪	290	0.20	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	0.8	■	280	0.20	1.9	◪	165	0.18	1.9	◪	265	0.20	1.9		–	–	–	◪	60	0.16	1.5		–	–	–
WNMG 080412E-FM	**T7325**	1.2	◪	220	0.27	1.9	◪	170	0.24	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.19	1.5		–	–	–
	T7335	1.2	◪	205	0.27	1.9	◪	155	0.24	1.9		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.19	1.5		–	–	–
	T8330	1.2	■	190	0.27	1.9	◪	110	0.24	1.9	■	180	0.27	1.9		–	–	–	◪	45	0.19	1.5		–	–	–
	T8430	1.2	■	210	0.27	1.9	◪	115	0.24	1.9	◪	175	0.27	1.9		–	–	–	◪	45	0.19	1.5		–	–	–
	T9310	1.2	■	310	0.27	1.9		–	–	–	◪	290	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9315	1.2	■	285	0.27	1.9		–	–	–	◪	270	0.27	1.9		–	–	–		–	–	–		–	–	–
	T9325	1.2	■	255	0.27	1.9	◪	150	0.24	1.9	◪	240	0.27	1.9		–	–	–	◪	55	0.19	1.5		–	–	–

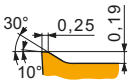
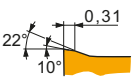
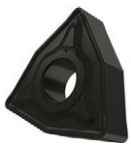
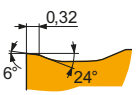
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
WNMG 080408E-KR	**T5305**	0.8	255	0.35	3.5	–	–	–	240	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	0.8	230	0.35	3.5	–	–	–	215	0.35	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
WNMG 080412E-KR	**T5305**	1.2	260	0.40	3.5	–	–	–	245	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	235	0.40	3.5	–	–	–	220	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
																				
Геометрия для чистовой и получистовой обработки с ударом и без удара.																				
WNMG 060404E-M	**T5315**	0.4	250	0.20	1.8	–	–	–	235	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	240	0.20	1.8	–	–	–	225	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.20	1.8	–	–	–	200	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060408E-M	**T5315**	0.8	255	0.32	1.8	–	–	–	240	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9310	0.8	250	0.32	1.8	–	–	–	235	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.8	230	0.32	1.8	–	–	–	215	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	205	0.32	1.8	–	–	–	190	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404E-M	**T5315**	0.4	260	0.20	1.2	–	–	–	245	0.20	1.2	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9315	0.4	235	0.20	2.1	–	–	–	220	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	210	0.20	2.1	–	–	–	195	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.4	180	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-M	**T5305**	0.8	280	0.32	2.1	–	–	–	265	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	0.8	250	0.32	2.1	–	–	–	235	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T8330	0.8	155	0.32	2.1	–	–	–	145	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
	T8430	0.8	170	0.32	2.1	–	–	–	135	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	25	0.15	1.0
	T9310	0.8	245	0.32	2.1	–	–	–	230	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	0.8	225	0.32	2.1	–	–	–	210	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9325	0.8	200	0.32	2.1	–	–	–	190	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	180	0.32	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-M	**T5305**	1.2	275	0.40	2.1	–	–	–	260	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	55	0.15	1.0
	T5315	1.2	245	0.40	2.1	–	–	–	230	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	235	0.40	2.1	–	–	–	220	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9315	1.2	220	0.40	2.1	–	–	–	205	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	195	0.40	2.1	–	–	–	185	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.40	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
WNMG 060404E-NF	**T6310**	0.4	190	0.17	0.8	135	0.15	0.8	150	0.17	0.8	570	0.20	0.8	55	0.12	0.6	–	–	–
	T7325	0.4	215	0.18	0.8	165	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T7335	0.4	210	0.18	0.8	160	0.16	0.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	0.6	–	–	–
	T8315	0.4	200	0.17	0.8	120	0.15	0.8	190	0.17	0.8	600	0.20	0.8	50	0.12	0.6	–	–	–
	T8330	0.4	190	0.17	0.8	110	0.15	0.8	180	0.17	0.8	570	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T8430	0.4	225	0.17	0.8	120	0.15	0.8	185	0.17	0.8	615	0.20	0.8	45	0.12	0.6	–	–	–
	T9315	0.4	305	0.17	0.8	–	–	–	285	0.17	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	265	0.18	0.8	155	0.16	0.8	250	0.18	0.8	–	–	–	55	0.16	0.6	–	–	–
WNMG 060408E-NF	**T6310**	0.8	215	0.19	1.0	150	0.17	1.0	170	0.19	1.0	645	0.23	1.0	60	0.15	0.8	–	–	–
	T7325	0.8	245	0.19	1.0	190	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	75	0.15	0.8	–	–	–
	T8330	0.8	215	0.19	1.0	125	0.17	1.0	200	0.19	1.0	645	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
	T8430	0.8	245	0.19	1.0	135	0.17	1.0	200	0.19	1.0	675	0.23	1.0	50	0.15	0.8	–	–	–
	T9315	0.8	335	0.19	1.0	–	–	–	315	0.19	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	300	0.19	1.0	180	0.17	1.0	285	0.19	1.0	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–

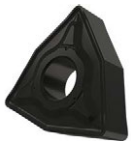
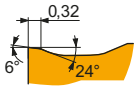
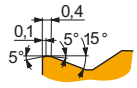
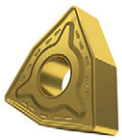
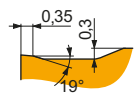
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой и получистовой обработки без удара.																	
WNMG 080404E-NF	**HF7**	0.4	–	–	–	95	0.15	1.7	155	0.17	1.7	495	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.17	1.7	125	0.15	1.7	145	0.17	1.7	540	0.20	1.7	50	0.14	1.4	–	–	–
	T7325	0.4	200	0.18	1.7	155	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.18	1.7	150	0.16	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.17	1.7	110	0.15	1.7	175	0.17	1.7	555	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	180	0.17	1.7	105	0.15	1.7	170	0.17	1.7	540	0.20	1.7	45	0.14	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	200	0.17	1.7	110	0.15	1.7	165	0.17	1.7	555	0.20	1.7	40	0.14	1.4	–	–	–
	T9315	0.4	285	0.17	1.7	–	–	–	270	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	250	0.18	1.7	150	0.16	1.7	235	0.18	1.7	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 080408E-NF	**HF7**	0.8	–	–	–	110	0.17	1.7	180	0.19	1.7	570	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.19	1.7	140	0.17	1.7	160	0.19	1.7	600	0.23	1.7	60	0.15	1.4	–	–	–
	T7325	0.8	235	0.19	1.7	180	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	75	0.15	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	225	0.19	1.7	175	0.17	1.7	–	–	–	–	–	–	70	0.15	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	215	0.19	1.7	125	0.17	1.7	200	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	200	0.19	1.7	120	0.17	1.7	190	0.19	1.7	600	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	235	0.19	1.7	125	0.17	1.7	190	0.19	1.7	645	0.23	1.7	50	0.15	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	320	0.19	1.7	–	–	–	300	0.19	1.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	285	0.19	1.7	170	0.17	1.7	270	0.19	1.7	–	–	–	60	0.15	1.4	–	–	–
WNMG 080412E-NF	**T6310**	1.2	185	0.30	2.1	130	0.27	2.1	145	0.30	2.1	555	0.36	2.1	55	0.21	1.7	–	–	–
	T7325	1.2	205	0.30	2.1	155	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	65	0.21	1.7	–	–	–
	T8430	1.2	200	0.30	2.1	110	0.27	2.1	165	0.30	2.1	555	0.36	2.1	40	0.21	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	275	0.30	2.1	–	–	–	260	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	245	0.30	2.1	145	0.27	2.1	230	0.30	2.1	–	–	–	55	0.21	1.7	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																	
WNMG 060404E-NM	**T7325**	0.4	200	0.20	1.8	155	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.16	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	195	0.20	1.8	150	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.4	–	–	–
	T8315	0.4	185	0.20	1.8	110	0.18	1.8	–	–	–	555	0.24	1.8	45	0.16	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	175	0.20	1.8	105	0.18	1.8	–	–	–	525	0.24	1.8	40	0.16	1.4	–	–	–
	T8430	0.4	185	0.25	1.8	100	0.23	1.8	–	–	–	510	0.30	1.8	40	0.20	1.4	–	–	–
	T9325	0.4	245	0.20	1.8	145	0.18	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.16	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-NM	**T7325**	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	615	0.30	1.8	50	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.25	1.8	115	0.23	1.8	–	–	–	585	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	220	0.25	1.8	120	0.23	1.8	–	–	–	600	0.30	1.8	45	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–
	T7335	1.2	220	0.30	1.2	170	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	70	0.24	1.0	–	–	–
	T9315	1.2	285	0.30	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	255	0.30	1.8	150	0.27	1.8	–	–	–	–	–	–	55	0.24	1.4	–	–	–
WNMG 080404E-NM	**T7325**	0.4	195	0.20	2.1	150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	190	0.20	2.1	145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	60	0.16	1.7	–	–	–
	T8315	0.4	180	0.20	2.1	105	0.18	2.1	–	–	–	540	0.24	2.1	45	0.16	1.7	–	–	–
	T8330	0.4	170	0.20	2.1	100	0.18	2.1	–	–	–	510	0.24	2.1	40	0.16	1.7	–	–	–
	T8430	0.4	180	0.25	2.1	95	0.23	2.1	–	–	–	495	0.30	2.1	35	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	270	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	240	0.20	2.1	140	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	50	0.16	1.7	–	–	–

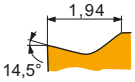
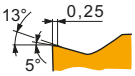
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
Позитивная геометрия для чистовой, получистовой и черновой обработки без удара.																				
WNMG 080408E-NM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.25	2.1	■ 165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 210	0.25	2.1	■ 160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.20	1.7	–	–	–
	T8315	0.8	◪ 205	0.25	2.1	■ 120	0.23	2.1	–	–	–	◪ 615	0.30	2.1	◪ 50	0.20	1.7	–	–	–
	T8330	0.8	■ 195	0.25	2.1	■ 115	0.23	2.1	–	–	–	◪ 585	0.30	2.1	◪ 45	0.20	1.7	–	–	–
	T8430	0.8	■ 210	0.25	2.1	■ 115	0.23	2.1	–	–	–	◪ 585	0.30	2.1	◪ 45	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.25	2.1	■ 155	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412E-NM	**T7325**	1.2	◪ 215	0.30	2.1	■ 165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 210	0.30	2.1	■ 160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	■ 65	0.24	1.7	–	–	–
	T8315	1.2	◪ 205	0.30	2.1	■ 120	0.27	2.1	–	–	–	◪ 615	0.36	2.1	◪ 50	0.24	1.7	–	–	–
	T9325	1.2	■ 255	0.30	2.1	■ 150	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.24	1.7	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара.																				
WNMG 060404E-NMR	**T6310**	0.4	■ 145	0.25	1.6	■ 100	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	1.3	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 160	0.25	1.6	■ 120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	1.3	–	–	–
	T8430	0.4	■ 145	0.31	1.6	■ 80	0.28	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.25	1.3	–	–	–
	T9325	0.4	■ 200	0.25	1.6	■ 120	0.23	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.20	1.3	–	–	–
WNMG 060408E-NMR	**T6310**	0.8	■ 155	0.35	1.6	■ 110	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	1.3	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 175	0.35	1.6	■ 135	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	1.3	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 170	0.35	1.6	■ 130	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	1.3	–	–	–
	T9315	0.8	■ 225	0.35	1.6	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 200	0.35	1.6	■ 120	0.32	1.6	–	–	–	–	–	–	◪ 45	0.25	1.3	–	–	–
WNMG 080404E-NMR	**T6310**	0.4	■ 140	0.25	2.7	■ 100	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 40	0.20	2.2	–	–	–
	T7325	0.4	◪ 155	0.25	2.7	■ 120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.20	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.25	2.7	■ 115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.20	2.2	–	–	–
	T8330	0.4	■ 140	0.25	2.7	■ 80	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.20	2.2	–	–	–
	T8430	0.4	■ 140	0.31	2.7	■ 75	0.28	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	■ 205	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 185	0.25	2.7	■ 110	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.20	2.2	–	–	–
WNMG 080408E-NMR	**T6310**	0.8	■ 150	0.35	2.7	■ 105	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.25	2.2	–	–	–
	T7325	0.8	◪ 170	0.35	2.7	■ 130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.25	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.35	2.7	■ 120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.25	2.2	–	–	–
	T8330	0.8	■ 150	0.35	2.7	■ 90	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.25	2.2	–	–	–
	T8430	0.8	■ 155	0.35	2.7	■ 85	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.25	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.35	2.7	■ 110	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.25	2.2	–	–	–
WNMG 080412E-NMR	**T6310**	1.2	■ 150	0.40	2.7	■ 105	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.28	2.2	–	–	–
	T7325	1.2	◪ 170	0.40	2.7	■ 130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 160	0.40	2.7	■ 120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.2	–	–	–
	T8330	1.2	■ 150	0.40	2.7	■ 90	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 35	0.28	2.2	–	–	–
	T8430	1.2	■ 155	0.40	2.7	■ 85	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	■ 215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	■ 190	0.40	2.7	■ 110	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	◪ 40	0.28	2.2	–	–	–
																				
Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.																				
WNMG 080404-NRM	**T7325**	0.4	◪ 155	0.25	2.7	■ 120	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.18	2.2	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 150	0.25	2.7	■ 115	0.23	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 45	0.18	2.2	–	–	–
	T9315	0.4	■ 205	0.25	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408-NRM	**T7325**	0.8	◪ 170	0.35	2.7	■ 130	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 160	0.35	2.7	■ 120	0.32	2.7	–	–	–	–	–	–	■ 50	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	0.8	■ 210	0.35	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

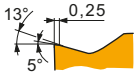
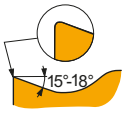
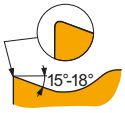
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для получистовой и черновой обработки без удара или в условиях умеренно прерывистого резания.																	
WNMG 080412-NRM	**T7325**	1.2	170	0.40	2.7	130	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	55	0.28	2.2	–	–	–
	T7335	1.2	160	0.40	2.7	120	0.36	2.7	–	–	–	–	–	–	50	0.28	2.2	–	–	–
	T9315	1.2	215	0.40	2.7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
WNMG 080408E-R	**T5305**	0.8	245	0.40	3.5	–	–	–	230	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T5315	0.8	220	0.40	3.5	–	–	–	205	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9310	0.8	210	0.40	3.5	–	–	–	195	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	0.8	195	0.40	3.5	–	–	–	185	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0
	T9325	0.8	175	0.40	3.5	–	–	–	165	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	155	0.40	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-R	**T5305**	1.2	250	0.45	3.5	–	–	–	235	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T5315	1.2	225	0.45	3.5	–	–	–	210	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	45	0.15	1.0
	T9310	1.2	215	0.45	3.5	–	–	–	200	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9315	1.2	200	0.45	3.5	–	–	–	190	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	40	0.15	1.0
	T9325	1.2	180	0.45	3.5	–	–	–	170	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	155	0.45	3.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																	
WNMG 060412E-RM	**T9310**	1.2	245	0.45	3.0	–	–	–	230	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	230	0.45	3.0	–	–	–	215	0.45	3.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	230	0.45	1.2	135	0.41	1.2	215	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408E-RM	**T5305**	0.8	275	0.40	4.0	–	–	–	260	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	0.8	250	0.40	4.0	–	–	–	235	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	0.8	180	0.40	4.0	140	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	0.8	165	0.40	4.0	125	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	155	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.8	155	0.40	4.0	90	0.36	4.0	145	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	0.8	165	0.40	4.0	90	0.36	4.0	135	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	240	0.40	4.0	–	–	–	225	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	220	0.40	4.0	–	–	–	205	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	200	0.40	4.0	120	0.36	4.0	190	0.40	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	170	0.40	4.0	100	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412E-RM	**T5305**	1.2	280	0.45	4.0	–	–	–	265	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.2	250	0.45	4.0	–	–	–	235	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7325	1.2	180	0.45	4.0	140	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.2	170	0.45	4.0	130	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8315	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	160	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	240	0.45	4.0	–	–	–	225	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	220	0.45	4.0	–	–	–	205	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	200	0.45	4.0	120	0.41	4.0	190	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	175	0.45	4.0	105	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080416E-RM	**T5305**	1.6	280	0.50	4.0	–	–	–	265	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T5315	1.6	255	0.50	4.0	–	–	–	240	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T7335	1.6	175	0.50	4.0	135	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8430	1.6	170	0.50	4.0	90	0.45	4.0	135	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.6	240	0.50	4.0	–	–	–	225	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.6	220	0.50	4.0	–	–	–	205	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.6	205	0.50	4.0	120	0.45	4.0	190	0.50	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.6	175	0.50	4.0	105	0.45	4.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–

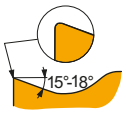
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
																				
			Позитивная геометрия для чистовой обработки в условиях низкой жесткости без удара.																	
WNMG 060404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 060408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080404E-SF	**H07**	0.4	–	–	–	90	0.14	1.0	145	0.15	1.0	470	0.18	1.0	45	0.12	0.8	–	–	–
	T6310	0.4	180	0.15	1.0	125	0.14	1.0	145	0.15	1.0	540	0.18	1.0	50	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T7325	0.4	205	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T7335	0.4	200	0.17	1.0	155	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	65	0.15	0.8	–	–	–
	T8315	0.4	195	0.15	1.0	115	0.14	1.0	185	0.15	1.0	585	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8330	0.4	180	0.15	1.0	105	0.14	1.0	170	0.15	1.0	540	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T8430	0.4	220	0.15	1.0	120	0.14	1.0	180	0.15	1.0	600	0.18	1.0	45	0.12	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.4	300	0.15	1.0	–	–	–	285	0.15	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.4	255	0.17	1.0	150	0.15	1.0	240	0.17	1.0	–	–	–	55	0.15	0.8	–	–	–
WNMG 080408E-SF	**H07**	0.8	–	–	–	95	0.18	1.0	155	0.20	1.0	495	0.24	1.0	50	0.14	0.8	–	–	–
	T6310	0.8	200	0.20	1.0	140	0.18	1.0	160	0.20	1.0	600	0.24	1.0	60	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T7325	0.8	230	0.20	1.0	175	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T7335	0.8	220	0.20	1.0	170	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	70	0.16	0.8	–	–	–
	T8315	0.8	210	0.20	1.0	125	0.18	1.0	195	0.20	1.0	630	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8330	0.8	200	0.20	1.0	120	0.18	1.0	190	0.20	1.0	600	0.24	1.0	50	0.14	0.8	40	0.15	1.0
	T8430	0.8	230	0.20	1.0	125	0.18	1.0	185	0.20	1.0	630	0.24	1.0	45	0.14	0.8	35	0.15	1.0
	T9315	0.8	315	0.20	1.0	–	–	–	295	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	60	0.15	1.0
	T9325	0.8	280	0.20	1.0	165	0.18	1.0	265	0.20	1.0	–	–	–	60	0.16	0.8	–	–	–
WNMG 080412E-SF	**T7325**	1.2	220	0.25	1.5	170	0.23	1.5	–	–	–	–	–	–	70	0.18	1.2	–	–	–
																				
			Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.																	
WNMG 060404E-SM	**T7325**	0.4	180	0.22	1.7	140	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.4	175	0.22	1.7	135	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.4	155	0.22	1.7	90	0.20	1.7	145	0.22	1.7	465	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	175	0.22	1.7	95	0.20	1.7	140	0.22	1.7	480	0.26	1.7	35	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9315	0.4	250	0.20	1.7	–	–	–	235	0.20	1.7	–	–	–	–	–	–	50	0.15	1.0
	T9325	0.4	215	0.22	1.7	125	0.20	1.7	200	0.22	1.7	–	–	–	45	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060408E-SM	**T6310**	0.8	175	0.25	1.7	125	0.23	1.7	140	0.25	1.7	525	0.30	1.7	50	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	200	0.25	1.7	155	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	195	0.25	1.7	150	0.23	1.7	–	–	–	–	–	–	60	0.20	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	175	0.25	1.7	105	0.23	1.7	165	0.25	1.7	525	0.30	1.7	40	0.20	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	195	0.25	1.7	105	0.23	1.7	160	0.25	1.7	540	0.30	1.7	40	0.20	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	0.8	240	0.25	1.7	140	0.23	1.7	225	0.25	1.7	–	–	–	50	0.20	1.4	–	–	–
WNMG 060412E-SM	**T7325**	1.2	200	0.30	1.7	155	0.27	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.24	1.4	–	–	–
	T8330	1.2	180	0.30	1.7	105	0.27	1.7	170	0.30	1.7	540	0.36	1.7	45	0.24	1.4	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	195	0.30	1.7	105	0.27	1.7	160	0.30	1.7	540	0.36	1.7	40	0.24	1.4	30	0.15	1.0
	T9325	1.2	240	0.30	1.7	140	0.27	1.7	225	0.30	1.7	–	–	–	50	0.24	1.4	–	–	–

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

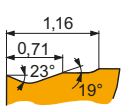
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
Позитивная геометрия для получистовой обработки с ударом и без удара.																				
WNMG 080404E-SM	**T6310**	0.4	■	155	0.22	2.0	■	110	0.20	2.0	■	125	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	■	45	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T7325	0.4	◪	175	0.22	2.0	■	135	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.6		–	–	–
	T7335	0.4	◪	170	0.22	2.0	■	130	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	■	55	0.20	1.6		–	–	–
	T8330	0.4	■	155	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	■	145	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	◪	35	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T8430	0.4	■	170	0.22	2.0	■	90	0.20	2.0	◪	135	0.22	2.0	◪	465	0.26	2.0	◪	35	0.20	1.6	◪	25	0.15	1.0
	T9315	0.4	■	245	0.20	2.0		–	–	–	◪	230	0.20	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	45	0.15	1.0
	T9325	0.4	■	210	0.22	2.0	■	125	0.20	2.0	◪	195	0.22	2.0		–	–	–	◪	45	0.20	1.6		–	–	–
WNMG 080408E-SM	**T6310**	0.8	■	175	0.25	2.0	■	125	0.23	2.0	■	140	0.25	2.0	◪	525	0.30	2.0	■	50	0.20	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T7325	0.8	◪	200	0.25	2.0	■	155	0.23	2.0		–	–	–		–	–	–	■	65	0.20	1.6		–	–	–
	T7335	0.8	◪	190	0.25	2.0	■	145	0.23	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.20	1.6		–	–	–
	T8330	0.8	■	175	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	■	165	0.25	2.0	◪	525	0.30	2.0	◪	40	0.20	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T8430	0.8	■	195	0.25	2.0	■	105	0.23	2.0	◪	160	0.25	2.0	◪	540	0.30	2.0	◪	40	0.20	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T9315	0.8	■	265	0.25	2.0		–	–	–	◪	250	0.25	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T9325	0.8	■	235	0.25	2.0	■	140	0.23	2.0	◪	220	0.25	2.0		–	–	–	◪	50	0.20	1.6		–	–	–
WNMG 080412E-SM	**T6310**	1.2	■	175	0.30	2.0	■	125	0.27	2.0	■	140	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	■	50	0.24	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T7325	1.2	◪	195	0.30	2.0	■	150	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.24	1.6		–	–	–
	T7335	1.2	◪	190	0.30	2.0	■	145	0.27	2.0		–	–	–		–	–	–	■	60	0.24	1.6		–	–	–
	T8330	1.2	■	175	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	■	165	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	◪	40	0.24	1.6	◪	35	0.15	1.0
	T8430	1.2	■	190	0.30	2.0	■	105	0.27	2.0	◪	155	0.30	2.0	◪	525	0.36	2.0	◪	40	0.24	1.6	◪	30	0.15	1.0
	T9315	1.2	■	260	0.30	2.0		–	–	–	◪	245	0.30	2.0		–	–	–		–	–	–	◪	50	0.15	1.0
	T9325	1.2	■	235	0.30	2.0	■	140	0.27	2.0	◪	220	0.30	2.0		–	–	–	◪	50	0.24	1.6		–	–	–
																				
Геометрия с правосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
WNMG 060404ER-SI	**T8330**	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–
WNMG 080404ER-SI	**T7325**	0.4	◪	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.18	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.18	1.4		–	–	–
	T8315	0.4	◪	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	50	0.18	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	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		–	–	–
	T7335	0.8	◪	205	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.25	1.4		–	–	–
	T8315	0.8	◪	205	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7		–	–	–	◪	615	0.42	1.7	◪	50	0.25	1.4		–	–	–
	T8330	0.8	■	195	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7		–	–	–	◪	585	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T8430	0.8	■	210	0.35	1.7	■	115	0.32	1.7		–	–	–	◪	585	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T9325	0.8	■	255	0.35	1.7	■	150	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.4		–	–	–
WNMG 080412ER-SI	**T8430**	1.2	■	225	0.35	1.7	■	120	0.32	1.7		–	–	–	◪	615	0.42	1.7	◪	45	0.25	1.4		–	–	–
	T9325	1.2	■	265	0.35	1.7	■	155	0.32	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	55	0.25	1.4		–	–	–
																				
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.																				
WNMG 060404EL-SI	**T8330**	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–
WNMG 080404EL-SI	**T7325**	0.4	◪	220	0.20	1.7	■	170	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	70	0.18	1.4		–	–	–
	T7335	0.4	◪	215	0.20	1.7	■	165	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	65	0.18	1.4		–	–	–
	T8315	0.4	◪	205	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	50	0.18	1.4		–	–	–
	T8330	0.4	■	195	0.20	1.7	■	115	0.18	1.7		–	–	–	◪	585	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T8430	0.4	■	225	0.20	1.7	■	120	0.18	1.7		–	–	–	◪	615	0.24	1.7	◪	45	0.18	1.4		–	–	–
	T9325	0.4	■	270	0.20	1.7	■	160	0.18	1.7		–	–	–		–	–	–	◪	60	0.18	1.4		–	–	–

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

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

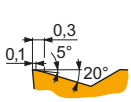
Геометрия с левосторонней позитивной конструкцией для чистовой и получистовой обработки без удара.

WNMG 080408EL-SI	**T7325**	0.8	215	0.35	1.7	165	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	205	0.35	1.7	155	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	65	0.25	1.4	–	–	–
	T8315	0.8	205	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	50	0.25	1.4	–	–	–
	T8330	0.8	195	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T8430	0.8	210	0.35	1.7	115	0.32	1.7	–	–	–	585	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–
	T9325	0.8	255	0.35	1.7	150	0.32	1.7	–	–	–	–	–	–	55	0.25	1.4	–	–	–
WNMG 080412EL-SI	**T8430**	1.2	225	0.35	1.7	120	0.32	1.7	–	–	–	615	0.42	1.7	45	0.25	1.4	–	–	–



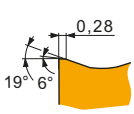
Геометрия с подчищающей кромкой для тонкой и чистовой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

WNMG 060408W-F	**T9315**	0.8	215	0.45	0.8	–	–	–	200	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	0.8	–	–	–	180	0.45	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-F	**T9315**	0.4	250	0.25	0.4	–	–	–	235	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	225	0.25	0.4	–	–	–	210	0.25	0.4	–	–	–	–	–	–	–	–	–



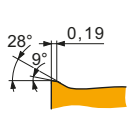
Геометрия с подчищающей кромкой для получистовой и черновой обработки с высокой подачей и формированием поверхности высокого качества.

WNMG 060408W-M	**T9310**	0.8	220	0.45	1.2	–	–	–	205	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	–	–	–	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 060412W-M	**T5315**	1.2	235	0.55	1.2	–	–	–	220	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	205	0.55	1.2	–	–	–	190	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.2	–	–	–	170	0.55	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-M	**T9315**	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	–	–	–	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-M	**T9325**	1.2	180	0.55	1.5	–	–	–	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

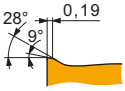
WNMG 060408W-MR	**T9315**	0.8	205	0.45	1.2	–	–	–	190	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.45	1.2	110	0.41	1.2	180	0.45	1.2	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080404W-MR	**T9315**	0.4	200	0.30	1.5	–	–	–	190	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	180	0.30	1.5	105	0.27	1.5	170	0.30	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080408W-MR	**T5315**	0.8	230	0.45	1.5	–	–	–	215	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	0.8	215	0.45	1.5	–	–	–	200	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	0.8	200	0.45	1.5	–	–	–	190	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	185	0.45	1.5	110	0.41	1.5	175	0.45	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMG 080412W-MR	**T5315**	1.2	230	0.55	1.5	–	–	–	215	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9310	1.2	210	0.55	1.5	–	–	–	195	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9315	1.2	200	0.55	1.5	–	–	–	190	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	1.2	180	0.55	1.5	105	0.50	1.5	170	0.55	1.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–



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

WNMG 060408W-NM	**T7325**	0.8	220	0.25	1.8	170	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	70	0.20	1.4	–	–	–
	T7335	0.8	215	0.25	1.8	165	0.23	1.8	–	–	–	–	–	–	65	0.20	1.4	–	–	–
	T9315	0.8	290	0.25	1.8	–	–	–	275	0.25	1.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	265	0.25	1.8	155	0.23	1.8	250	0.25	1.8	–	–	–	55	0.20	1.4	–	–	–

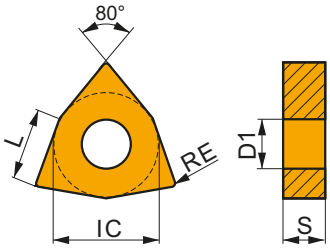
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
WNMG 080404W-NM	**T7325**	0.4	◪ 195	0.20	2.1	◪ 150	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.7	–	–	–
	T7335	0.4	◪ 190	0.20	2.1	◪ 145	0.18	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 60	0.16	1.7	–	–	–
	T9315	0.4	■ 270	0.20	2.1	–	–	–	◪ 255	0.20	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	■ 240	0.20	2.1	◪ 140	0.18	2.1	◪ 225	0.20	2.1	–	–	–	◪ 50	0.16	1.7	–	–	–
WNMG 080408W-NM	**T7325**	0.8	◪ 215	0.25	2.1	◪ 165	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.20	1.7	–	–	–
	T7335	0.8	◪ 210	0.25	2.1	◪ 160	0.23	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.20	1.7	–	–	–
	T9315	0.8	■ 290	0.25	2.1	–	–	–	◪ 275	0.25	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	■ 260	0.25	2.1	◪ 155	0.23	2.1	◪ 245	0.25	2.1	–	–	–	◪ 55	0.20	1.7	–	–	–
WNMG 080412W-NM	**T7325**	1.2	◪ 215	0.30	2.1	◪ 165	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.24	1.7	–	–	–
	T7335	1.2	◪ 210	0.30	2.1	◪ 160	0.27	2.1	–	–	–	–	–	–	◪ 65	0.24	1.7	–	–	–
	T9315	1.2	■ 285	0.30	2.1	–	–	–	◪ 270	0.30	2.1	–	–	–	–	–	–	–	–	–

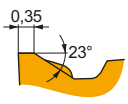
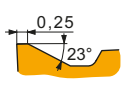
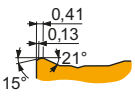
WNMM

PRAMET

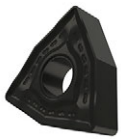
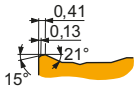
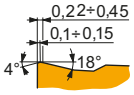
	IC (мм)	D1 (мм)	L (мм)	S (мм)
0804	12.700	5.16	8.70	4.76
1006	15.875	6.35	10.80	6.35
1306	19.050	7.94	13.00	6.35



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
WNMM 100608E-DR	**T9325**	0.8	■ 205	0.40	5.0	◪ 120	0.36	5.0	◪ 190	0.40	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	0.8	■ 175	0.40	5.0	◪ 105	0.36	5.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
WNMM 130612E-DR	**T9325**	1.2	■ 200	0.45	6.0	◪ 120	0.41	6.0	◪ 190	0.45	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9335	1.2	■ 170	0.45	6.0	◪ 100	0.41	6.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
WNMM 080408E-NR	**T7325**	0.8	◪ 175	0.40	3.0	■ 135	0.36	3.0	–	–	–	–	–	–	◪ 55	0.28	2.4	–	–	–
	T8330	0.8	■ 155	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 145	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T8430	0.8	■ 165	0.40	3.0	■ 90	0.36	3.0	◪ 135	0.40	3.0	–	–	–	◪ 35	0.28	2.4	–	–	–
	T9325	0.8	■ 195	0.40	3.0	■ 115	0.36	3.0	◪ 185	0.40	3.0	–	–	–	◪ 40	0.28	2.4	–	–	–
																				
WNMM 080408E-NR2	**T7335**	0.8	◪ 160	0.40	4.0	■ 120	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	◪ 50	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	■ 190	0.40	4.0	■ 110	0.36	4.0	◪ 180	0.40	4.0	–	–	–	◪ 40	0.28	3.2	–	–	–

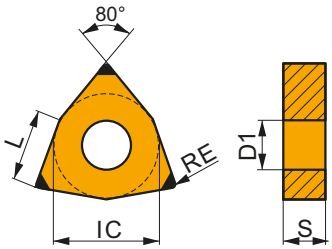
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			P																	
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
WNMM 080412E-NR2	**T7325**	1.2	175	0.45	4.0	135	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	55	0.32	3.2	–	–	–
	T9325	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.32	3.2	–	–	–
			P																	
Геометрия для получистовой и черновой обработки с ударом и без удара.																				
WNMM 080408E-OR	**T8330**	0.8	150	0.40	4.0	90	0.36	4.0	140	0.40	4.0	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
	T8430	0.8	155	0.40	4.0	85	0.36	4.0	130	0.40	4.0	–	–	–	30	0.28	3.2	–	–	–
	T9325	0.8	190	0.40	4.0	110	0.36	4.0	180	0.40	4.0	–	–	–	40	0.28	3.2	–	–	–
	T9335	0.8	165	0.40	4.0	95	0.36	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.28	3.2	–	–	–
WNMM 080412E-OR	**T9325**	1.2	190	0.45	4.0	110	0.41	4.0	180	0.45	4.0	–	–	–	40	0.36	3.2	–	–	–
	T9335	1.2	170	0.45	4.0	100	0.41	4.0	–	–	–	–	–	–	35	0.36	3.2	–	–	–
WNMM 080416E-OR	**T9325**	1.6	195	0.50	4.0	115	0.45	4.0	185	0.50	4.0	–	–	–	40	0.40	3.2	–	–	–
WNMM 130612E-OR	**T9325**	1.2	185	0.45	6.0	110	0.41	6.0	175	0.45	6.0	–	–	–	40	0.36	4.8	–	–	–
WNMM 130616E-OR	**T9325**	1.6	180	0.50	6.0	105	0.45	6.0	170	0.50	6.0	–	–	–	40	0.40	4.8	–	–	–

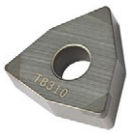
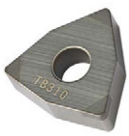
WNGA CBN

PRAMET

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



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
			HSC S																	
Геометрия для чистовой обработки без удара.																				
WNGA 080408S01020C	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0
			W HSC S																	
Геометрия для чистовой обработки без удара.																				
WNGA080408S01020WC	**TB310**	0.8	–	–	–	–	–	–	530	0.15	0.6	–	–	–	140	0.11	0.5	110	0.15	1.0

DWLN(RL) EXT

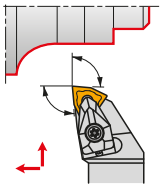
P M K N S H

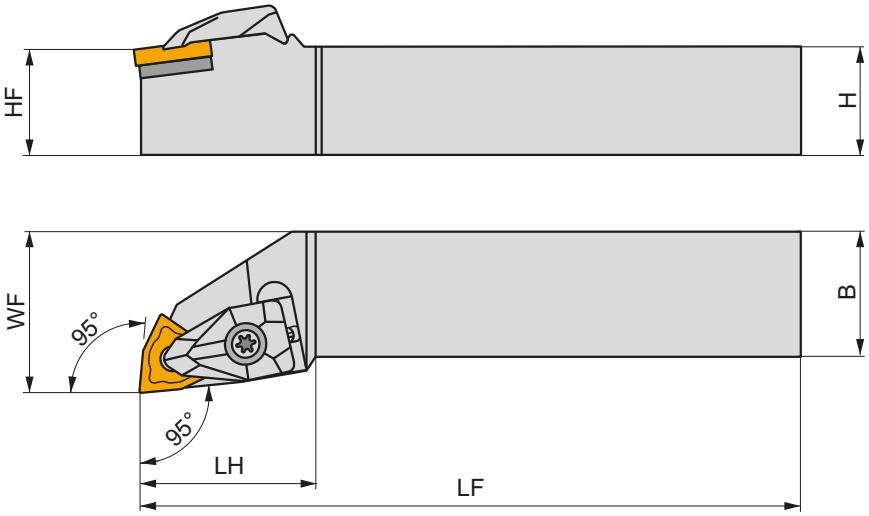
PRAMET

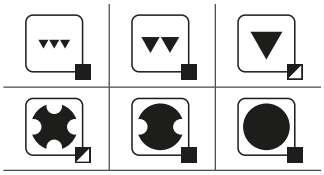
D

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

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08, 10, 13 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 40x40 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg			
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	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.01	GI072	DW08	AT004
	DWLNR 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.06	GI166	DW10	–
	DWLNR 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.44	GI167	DW13	–
	DWLNR 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-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	-6	-6	0.75	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	35	-6	-6	1.10	GI072	DW08	AT004
	DWLNL 3225 P 10	32	25	32	32	170	38	-6	-6	1.14	GI166	DW10	–
	DWLNL 3232 P 13	32	32	32	40	170	40	-6	-6	1.45	GI167	DW13	–
	DWLNL 4040 S 13	40	40	40	50	250	41	-6	-6	3.17	GI167	DW13	–

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..
GI166	WN.. 1006..
GI167	WN.. 1306..

		Nm				
DW06	DCS 09	1.7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	–
DW08	DCS 12	3.9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	–
DW10	DCS 16	6.4	DWN 100612	US 5018-T20P	–	LK T20P
DW13	DCS 19	6.4	DWN 130612	US 6013-T20P	–	LK T20P

AT004a	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004b	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

MWLN(RL) EXT

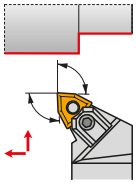
P M K N S H

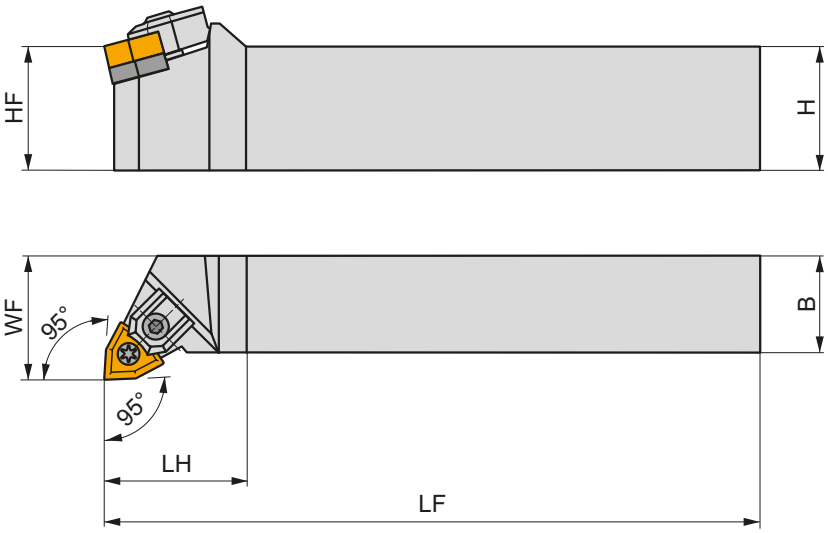
PRAMET

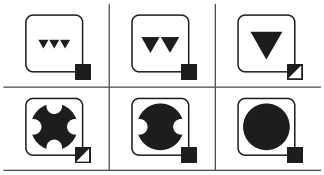
M

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

Державка с креплением негативных пластин WN.. 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 25x25 мм до 40x40 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**MWLNR 2525 M 08**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.73	GI072	MW1
	MWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.30	GI072	MW1
	MWLNR 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1
L	**MWLNL 2525 M 08**	25	25	25	32	150	32	-6	-6	0.70	GI072	MW1
	MWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	32	-6	-6	1.02	GI072	MW1
	MWLNL 4040 R 08	40	40	40	50	200	32	-6	-6	2.50	GI072	MW1

GI072	WN.. 0804..

MW1	UE 05	5.0 Nm	WNW 080412	UC 51	HS 0408	HXK 3

PWLN(RL) EXT

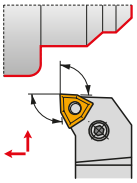
P M K N S H

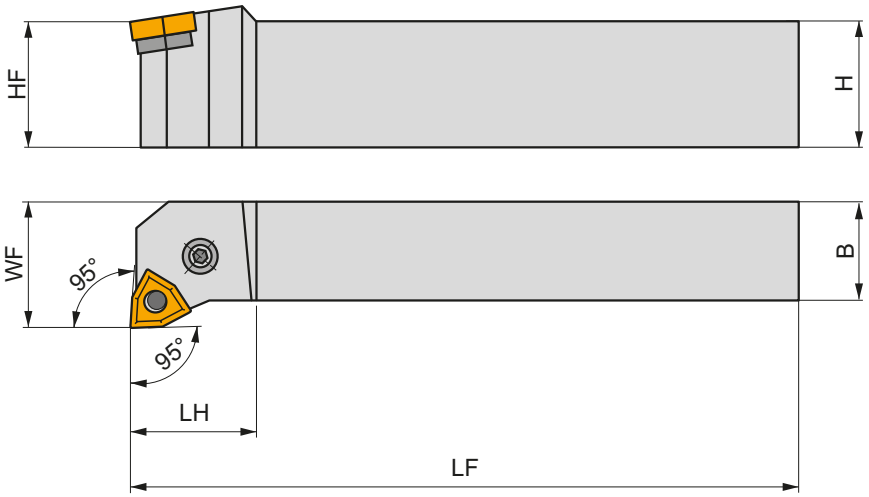
PRAMET

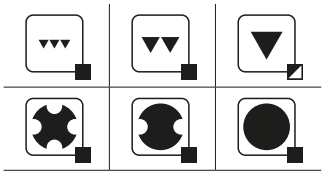
P

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

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 32x25 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	HF (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)	kg		
R	**PWLNR 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.23	GI028	PW11
	PWLNR 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLNR 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.78	GI028	PW10
	PWLNR 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.42	GI072	PW22
	PWLNR 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.73	GI072	PW20
	PWLNR 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20
L	**PWLNL 1616 H 0604**	16	16	16	20	100	20	-6	-6	0.21	GI028	PW11
	PWLNL 2020 K 0604	20	20	20	25	125	20	-6	-6	0.40	GI028	PW10
	PWLNL 2525 M 0604	25	25	25	32	150	20	-6	-6	0.75	GI028	PW10
	PWLNL 2020 K 08	20	20	20	25	125	22	-6	-6	0.40	GI072	PW22
	PWLNL 2525 M 08	25	25	25	32	150	22	-6	-6	0.74	GI072	PW20
	PWLNL 3225 P 08	32	25	32	32	170	22	-6	-6	1.05	GI072	PW20

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

				Nm					
PW10	WNU 060308	PU 01	US 34	5.0	M 6x0.75	19	NT 04	MT 04	HXK 3
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW22	WNU 080312	PU 02	US 42	6.0	M 8x1	21	NT 05	MT 05	HXK 4

NEW

C.-DWLN(RL) EXT

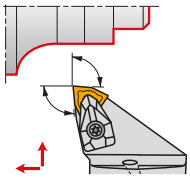
P M K N S H

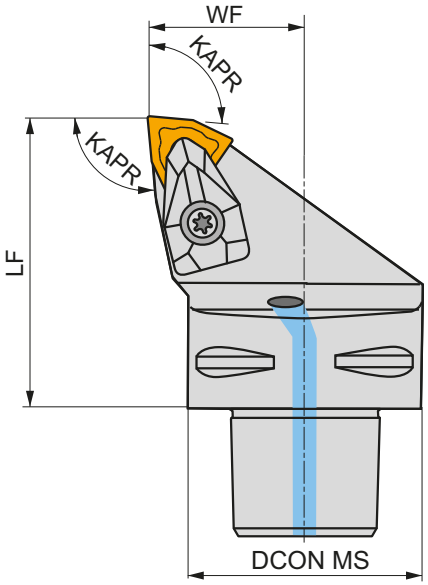
PRAMET

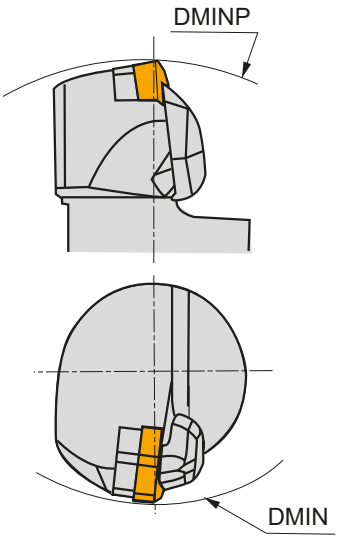
D

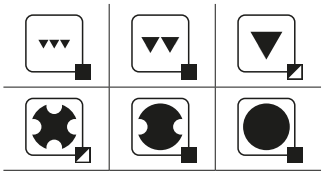
Державка ПКФ для наружного точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4...C6 и внутренний подвод СОЖ. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	DMINP (мм)	WF (мм)	LF (мм)	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

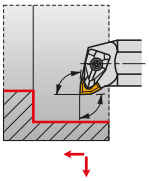
P M K N S H

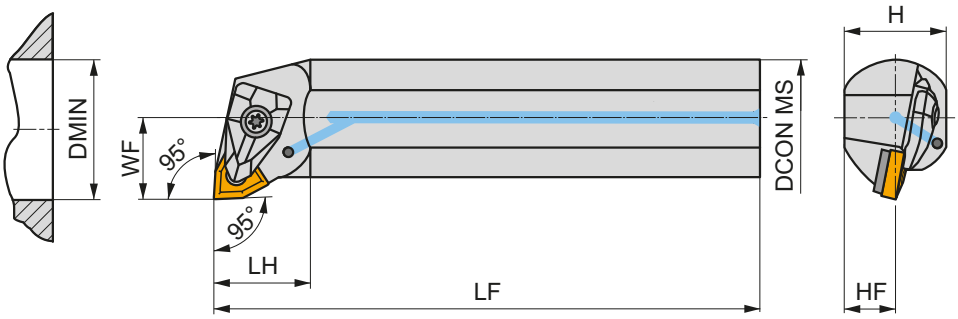
PRAMET

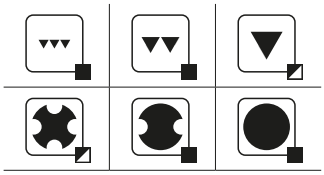
D

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

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø25…50 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø32 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A25T-DWLNR 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNR 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNR 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.71	GI072	DWI08
	A40T-DWLNR 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNR 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-11	-6	✓	5.24	GI072	DW08
L	A25T-DWLNL 06	25	32	17	23	11.5	300	31	-14	-6	✓	0.97	GI028	DW06
	A25T-DWLNL 08	25	33	17	23	11.5	300	31	-12	-6	✓	0.98	GI072	DWI08
	A32T-DWLNL 08	32	40	22	30	15	300	33	-10	-6	✓	1.70	GI072	DWI08
	A40T-DWLNL 08	40	50	27	37	18.5	300	36	-13	-6	✓	2.59	GI072	DW08
	A50U-DWLNL 08	50	63	35	47	23.5	350	39	-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

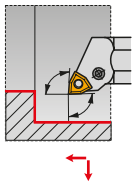
P M K N S H

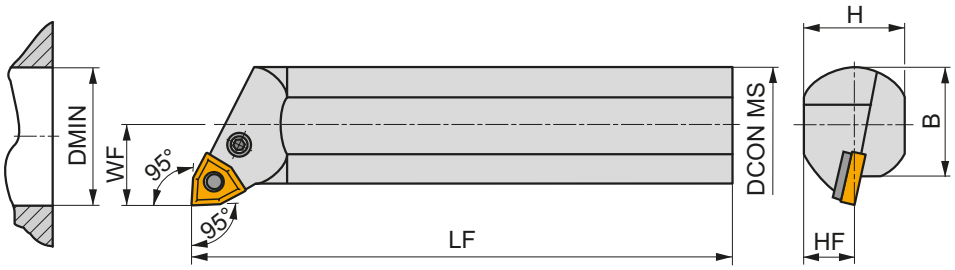
PRAMET

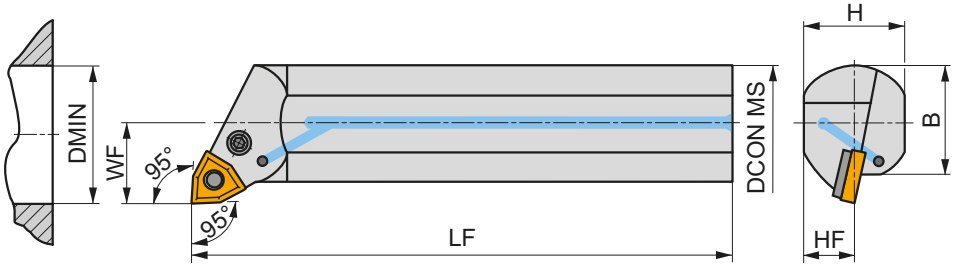
P

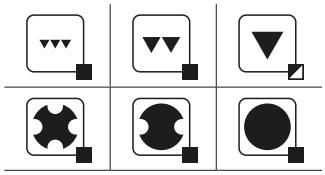
Державка для внутреннего точения с углом в плане 95° и пластинами WN..

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 рычагом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16…60 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø20 мм.









	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	A16M-PWLNR 0604	16	20	11	15	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLNR 0604	20	27	13	18	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLNR 0604	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI028	PW11
	A32S-PWLNR 0604	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.30	GI028	PW11
	A25R-PWLNR 08	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.66	GI072	PW25
	S25T-PWLNR 08	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.10	GI072	PW25
	A32S-PWLNR 08	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.46	GI072	PW21
	S32U-PWLNR 08	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.09	GI072	PW21
	A40T-PWLNR 08	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.40	GI072	PW20
	A50U-PWLNR 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLNR 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.10	GI072	PW20
L	A16M-PWLNL 0604	16	20	11	15	15	150	-13.5	-6	✓	0.22	GI028	PW09
	A20Q-PWLNL 0604	20	27	13	18	18	180	-13.5	-6	✓	0.36	GI028	PW09
	S25T-PWLNL 0604	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	0.98	GI028	PW11
	A32S-PWLNL 0604	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.28	GI028	PW11
	A25R-PWLNL 08	25	32	17	23	23	200	-12	-6	✓	0.75	GI072	PW25
	S25T-PWLNL 08	25	32	17	23	23	300	-12	-6	–	1.01	GI072	PW25
	A32S-PWLNL 08	32	40	22	30	30	250	-12	-6	✓	1.47	GI072	PW21
	S32U-PWLNL 08	32	40	22	30	30	350	-12	-6	–	2.08	GI072	PW21
	A40T-PWLNL 08	40	50	27	38	38	300	-12	-6	✓	2.90	GI072	PW20
	A50U-PWLNL 08	50	63	35	47	48.5	350	-12	-6	✓	4.88	GI072	PW20
	A60V-PWLNL 08	60	80	43	57	58.5	400	-12	-6	✓	8.70	GI072	PW20

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

PW09	–	PU 3611-A	PS 0512-A	2.0	M 5	12	–	–	HXK 2
PW11	WNU 060308	PU 01	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	NT 04	MT 04	HXK 3
PW20	WNU 080312	PU 02	US 35	6.0	M 8x1	22.5	NT 05	MT 05	HXK 4
PW21	WNU 080312	PU 02	US 41	6.0	M 8x1	17	NT 05	MT 05	HXK 4
PW25	–	PU 32	US 46	5.0	M 6x0.75	13.2	–	–	HXK 3

NEW

C.-DWLN(RL) INT

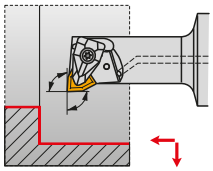
P M K N S H

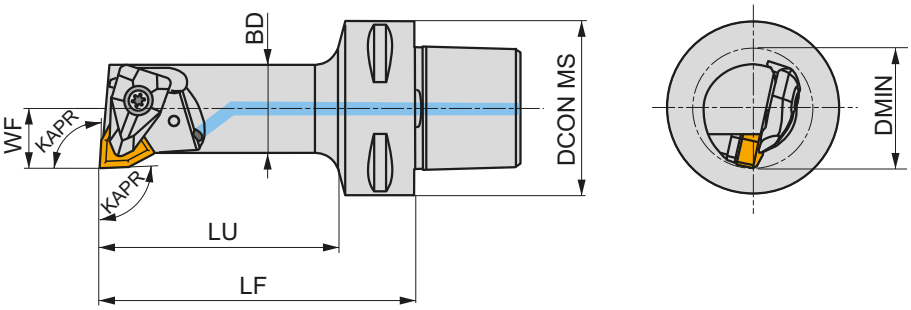
PRAMET

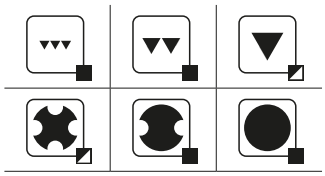
D

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

Державка с креплением негативных пластин WN.. 06, 08 прихватом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет размер хвостовика C4 и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø27 мм. Соединение полигональный конус-фланец (ПКФ) обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.





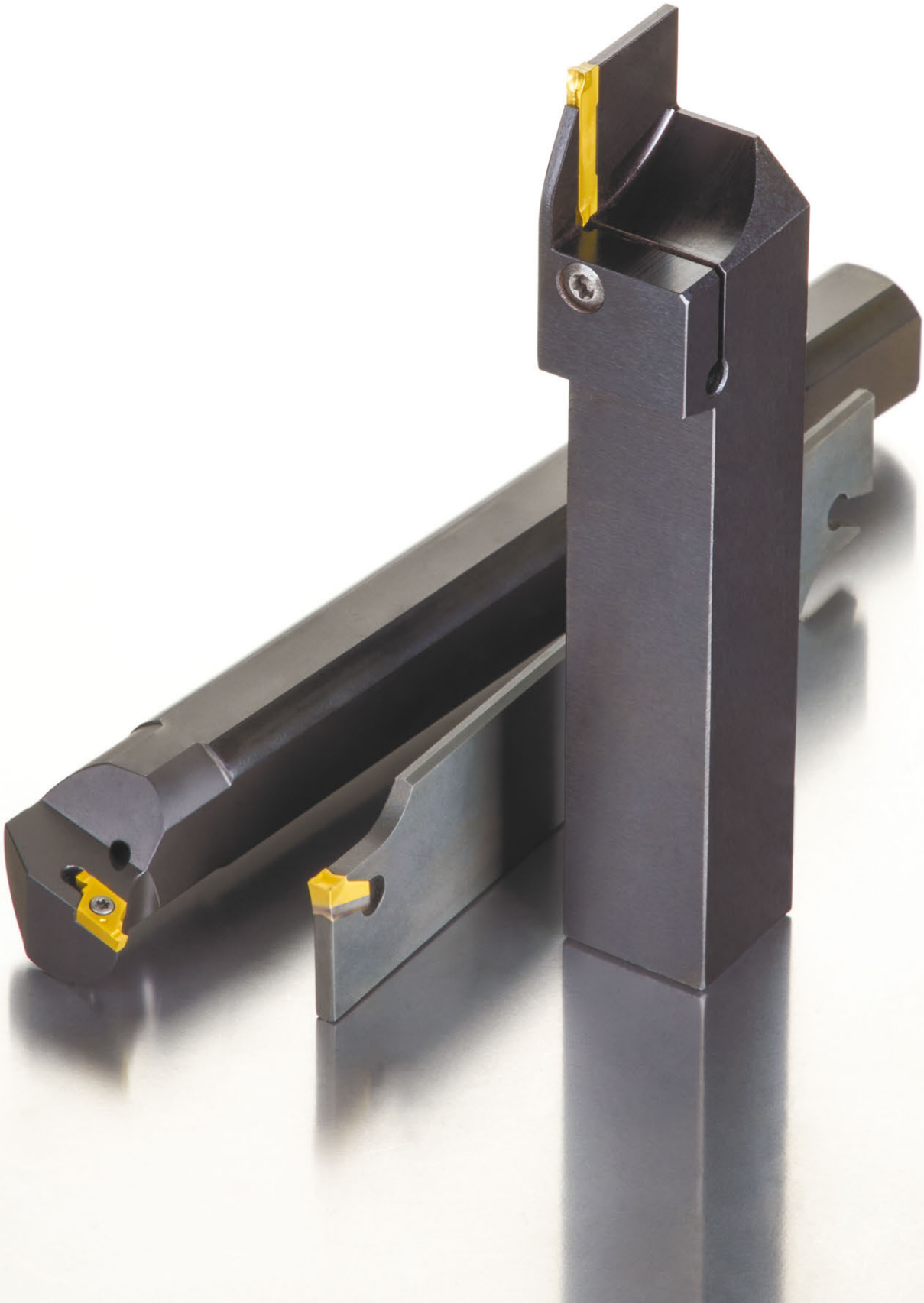


	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LU (мм)	BD (мм)	KAPR (°)	LAMS (°)	GAMO (°)		kg		
R	C4-DWLNR-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
R	C4-DWLNR-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08
L	C4-DWLNL-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0.42	GI028	DW06
L	C4-DWLNL-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0.53	GI072	DWI08

GI028	WN.. 0604..
GI072	WN.. 0804..

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

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА



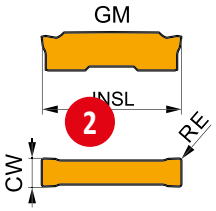
📖 6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
📖 12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
📖 18		НАВИГАТОР
📖 57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
📖 219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
📖 386		**ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА**
📖 482		ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ
📖 528		СТРОГАНИЕ
📖 536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

PRAMET

1 GL. D - GM

	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	INSL (мм)
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

3



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
4	5		U 6																	
10 Геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.																				
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	–	–	–
7	T7325	0.2	◩ 220	0.10	0.8	■ 170	0.09	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	–	–	–
	T7325	0.2	◩ 175	0.20	1.0	■ 135	0.18	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	–	–	–
	T7325	0.4	◩ 185	0.20	1.0	■ 140	0.18	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	–	–	–
	T7325	0.4	◩ 170	0.25	1.2	■ 130	0.23	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	–	–	–
	T7325	0.8	◩ 200	0.25	1.2	■ 155	0.23	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	–	–	–
	T7325	0.8	◩ 190	0.30	1.2	■ 145	0.27	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	–	–	–

GL5-D500M08-GM:T7325

При заказе необходимо использовать полное обозначение пластины с геометрией и сплавом

Марка твердого сплава

Разделительный знак – двоеточие

Обозначение пластины по ISO

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться.

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
8	Марка твердого сплава
9	Радиус при вершине, мм
10	Описание геометрии
11	Область применения

1 GG.(RL) INT

P M K N S H 2

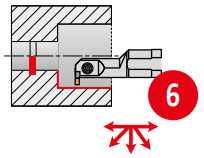
PRAMET 3 G

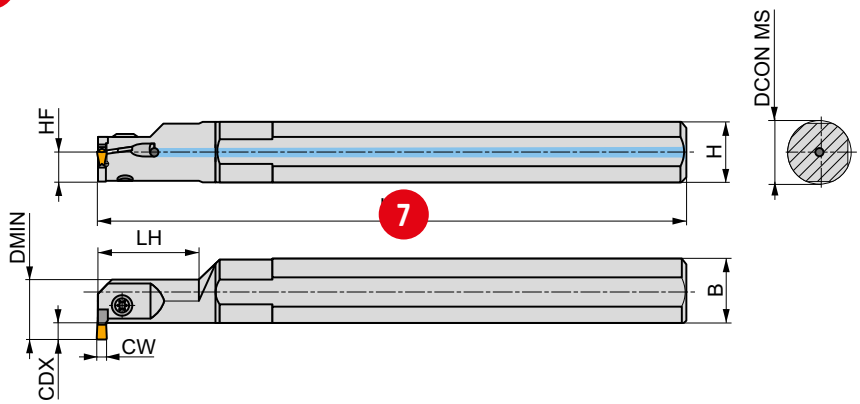
4

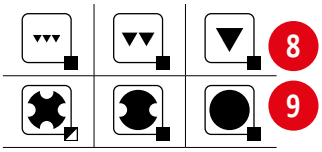
Державка для обработки внутренних канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0413 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16…32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø16 мм.

5


6




8 9

10

	Обозначение	DCON MS (мм)	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	LH (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DMIN (мм)		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25				
11	A25S-GG 13	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25				
	A32T-GGH 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32		1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

11 12 13 14 15 16 17

	18
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313…..-04

		Nm	19		
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться.

Поз.	Описание
1	Тип токарной державки
2	Группы обрабатываемых материалов
3	Система закрепления пластины
4	Изображение [1]
5	Описание
6	Типовая схема обработки
7	Схематический чертеж
8	Достигаемое качество обработанной поверхности
9	Характеристика условий обработки
10	Технологические возможности

Поз.	Описание
11	Конструкция по направлению (правое/левое/нейтральное)
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	Типоразмер совместимых пластин
19	Запасные части

[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.

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА – 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

- Копировальное точение канавочным инструментом в любом направлении
- Обработка глубокой и широкой торцевой канавки
- Обработка глубокой торцевой канавки
- Обработка глубокой наружной канавки
- Копировальное точение торцевых поверхностей
- Обработка внутренней канавки
- Обработка широкой внутренней канавки продольным точением
- Отрезка сплошных заготовок
- Обработка неглубокой и широкой торцевой канавки
- Обработка неглубокой торцевой канавки
- Обработка неглубокой наружной канавки
- Отрезка труб
- Врезание и продольное точение наружной канавки

Особенности

- Первый выбор
- Обработка с большим вылетом
- Универсальное применение
- Тяжелые условия обработки
- Скругленные режущие кромки
- Скругленные режущие кромки с фаской

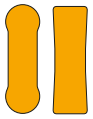
Прочее

- Момент затяжки крепежных винтов, Н·м
- Внутренний подвод СОЖ

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – НАВИГАТОР

GL. D NEW

406

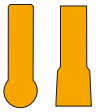
LCMF 13

418

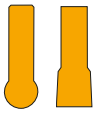
LCMF 16, LCMF 30

432

LCMF 20

453

LCMR 13

419

LCMR 16, LCMR 30

435

LFMX

456

LFUX

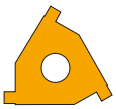
464

TN R EXT

475

TN R INT

475

TN ZZ EXT

476

TN ZZ INT

477

X 61 NEW

468

X 61 R NEW

469

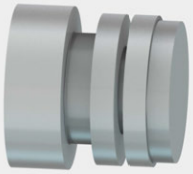
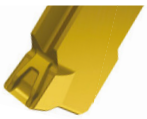
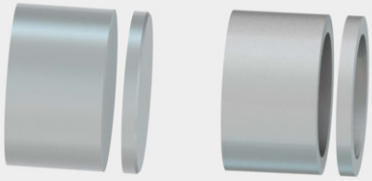
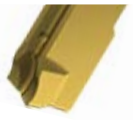
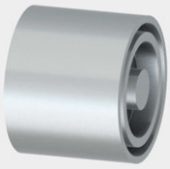
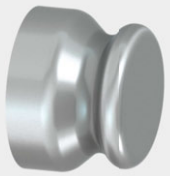
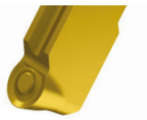
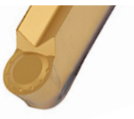
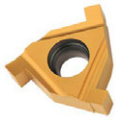
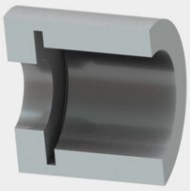
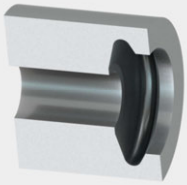
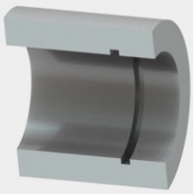
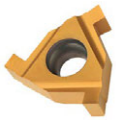
X 61 R-1 NEW

473

X 61-1 NEW

472

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА – НАВИГАТОР

		Тип операции	Выбор пластины	
			Первый выбор	Дополнительный выбор
НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА		Обработка канавки	GL. D NEW GM  406	LCMF16, LCMF30 F 432
		Отрезка	GL. D NEW PM  407	LFMX M2 457
		Обработка торцевой канавки	LCMF13 F 418	LCMF16, LCMF30 F 432
		Копировальная обработка	GL. D NEW MM  406	LCMF16, LCMF30 MP  433
		Обработка канавок под стопорные и уплотнительные кольца	X61 NEW 469	TN ZZ EXT  476
ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА		Обработка канавки	LCMF13 F 418	
		Копировальная обработка	LCMF13 MP 419	
		Обработка канавок под стопорные и уплотнительные кольца	X61 NEW 468	TN ZZ INT  477

ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА – МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

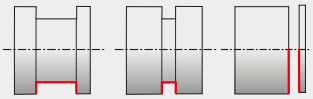
Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪	▲▲▲▲	▲▲▲□□	▲▲▲▲□	MT-CVD		FGM	+ +	Универсальный сплав с широкой областью 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.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■	▲▲▲▲	▲▲▲▲□	▲▲▲□□	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.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■	▲▲▲▲	▲▲▲□□	▲▲▲▲	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.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪	▲▲▲▲	▲▲▲□□	▲▲▲▲	PVD		субмикронный 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.
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 S15 - S25	■ ■ ■ ◪	▲▲▲▲	▲▲▲□□	▲▲▲▲	PVD		субмикронный H	+ + +	Универсальный твердый сплав для обработки канавок и отрезки, который характеризуется высокой надежностью. Разработан для точения большинства материалов заготовок в разных условиях.

Субстрат	
H	Твердый сплав на основе WC-Co
субмикронный H	Мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 1 мкм)
FGM	Функционально-градиентный субстрат

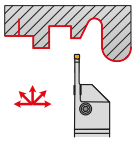
Покрытие	
MT-CVD	Покрытие CVD, нанесенное при помощи химического осаждения из газовой фазы при средней температуре
PVD	Покрытие PVD, нанесенное при помощи физического осаждения из газовой фазы при низкой температуре

Использование СОЖ	
+ + +	Применение СОЖ необходимо
+ +	Позитивное влияние на стойкость инструмента, применение СОЖ рекомендуется

ОБРАБОТКА НАРУЖНЫХ КАНАВОК И ОТРЕЗКА



GLSF(RL) EXT NEW

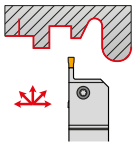


GL.D
GL2 GL3 GL4 GL5 GL6

20×20
25×25

410 | 406 – 408

GLSF(RL) EXT-G NEW

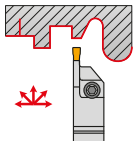


GL.D
GL2 GL3 GL4 GL5 GL6

20×20
25×25

412 | 406 – 408

GLSF(RL) EXT-S NEW

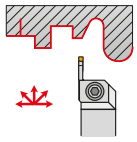


GL.D
GL2 GL3 GL4

12×12
16×16

413 | 406 – 408

GFK(RL) EXT

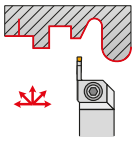


LCMF
0220

16×16
25×25

455 | 418 – 454

GFI(RL) EXT

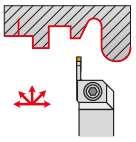


LCMF, LCMR
0316 0416 0516 0616 0830

16×16
32×25

437 | 418 – 454

GFM(RL) EXT

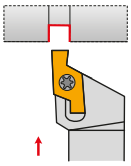


LCMF, LCMR
0316 0416 0516 0616 0830

20×20
32×25

439 | 418 – 454

P61 (RL) EXT NEW

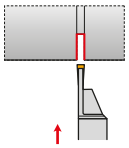


X61

16×16
25×25

470 | 468 – 469

XLCF(RL)

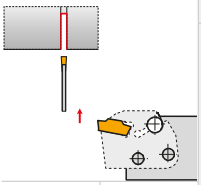


LFUX
03 04 05 06

16×12
32×25

465 | 464

XLCCN 25 BS + MS-EN

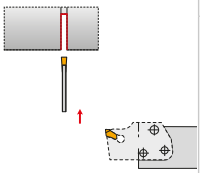


LCMF, LCMR
0316 0416 0516 0616

25×25
32×25

442, 443 | 418 – 454

XLCF(NRL) BS + MS-EN

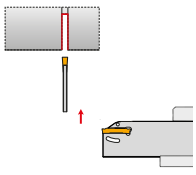


LFMX
1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35

12×12
32×25

461, 463 | 456 – 458

GLS B + DU, D NEW

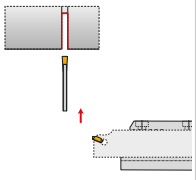


GL.D
GL2 GL3 GL4 GL5 GL6

20×20
32×29

414, 415 | 406 – 409

XLCCN B + DU, D

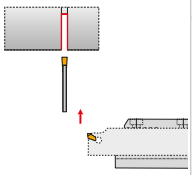


LCMF, LCMR
0316 0416 0516 0616

20×20
32×29

440, 441 | 418 – 454

XLCFN B + DU, D

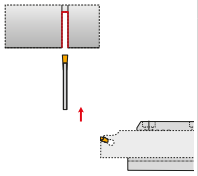


LFMX
1.50 1.60 2.00 2.20 3.10 4.10 5.10 6.35

20×20
40×36

459, 460 | 456 – 458

XLCFN B LFUX + DU, D

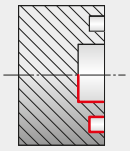


LFUX
03 04 05 06

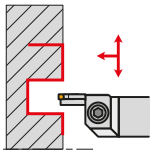
20×20
40×40

466, 467 | 464

ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК

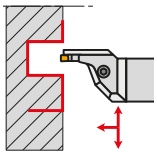


GFIL-L AXIAL



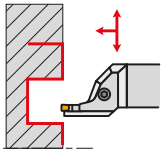
LCMF, LCMR
0313 0316
17-30 140-230
422, 444
418 – 454

GFIL-R AXIAL



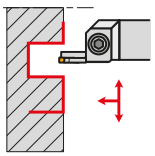
LCMF, LCMR
0313 0316 0413 0416
17-30 140-230
423, 445
418 – 454

GFIR-L AXIAL



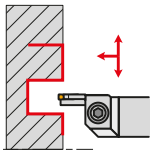
LCMF, LCMR
0313 0316 0413 0416
17-30 140-230
424, 446
418 – 454

GFIR-R AXIAL



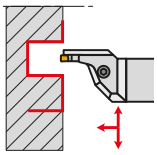
LCMF, LCMR
0313 0316
17-30 140-230
425, 447
418 – 454

GFML-L AXIAL



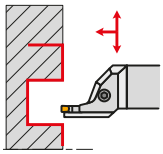
LCMF, LCMR
0413 0416
17-30 140-230
426, 448
418 – 454

GFML-R AXIAL



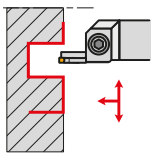
LCMF, LCMR
0413 0416
17-30 140-230
427, 449
418 – 454

GFMR-L AXIAL



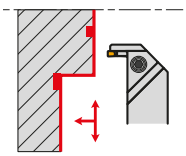
LCMF, LCMR
0413 0416
17-30 140-230
428, 450
418 – 454

GFMR-R AXIAL



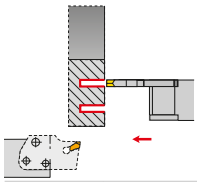
LCMF, LCMR
0413 0416
17-30 140-230
429, 451
418 – 454

GGI(RL)-90 AXIAL



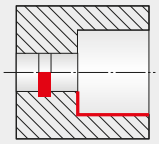
LCMF, LCMR
0313 0316
17-30 110-170
430, 452
418 – 454

XLXFL BS AXIAL + MS-EN

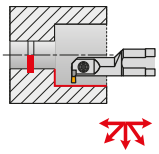


LFMX
3.10
60-85 150-280
462, 463
456 – 458

ОБРАБОТКА ВНУТРЕННИХ КАНАВОК



GG.(RL) INT



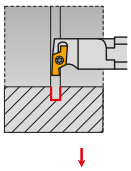
LCMF, LCMR
0313 0413

ØDmin	
16 – 32	

421

418 – 454

P61 (RL) INT NEW



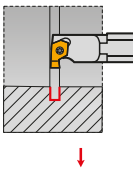
X61

ØDmin	
16 – 40	

471

468

P61S(RL)-1 INT NEW



X61-1

ØDmin	
12.5	

474

472

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

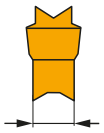
1	2		3	4	5	6	7		8
GL	3	–	D	300	G	02	L06	–	PM

1 Группа инструмента

GL

2 Размер посадочного места

1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Количество режущих кромок

S	Одна кромка
D	Две кромки

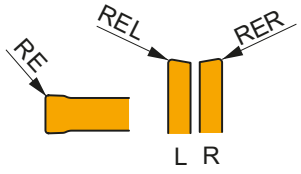
4 Ширина резания

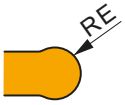
	CW
200	2.00
250	2.50
300	3.00
400	4.00
500	5.00
600	6.00

5 Конструкция кромки

G	Шлифованная
M	Прямого прессования

6 Радиус при вершине пластины



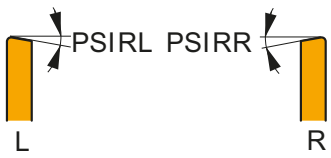


	RE, RER, REL (мм)
02	0.2
03	0.3
04	0.4
08	0.8

Закругленная кромка

	RE (мм)
M0	RE = CW/2

7 Угол режущей кромки



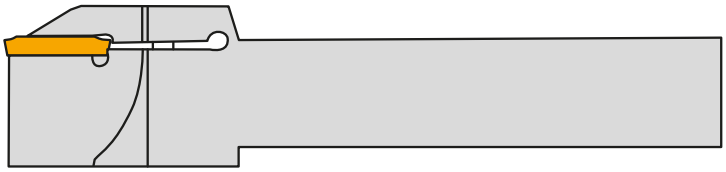
	(°)
06	6
12	12

8 Стружколомающая геометрия

PM
PR
GM
MM

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

1	2		3	4	5	6	7		8		9	10	11
GL	3	–	S	2525	M	F	L	–	20	–	R	120	090

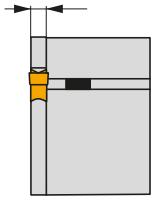


1 Группа инструмента

GL

2 Размер посадочного места

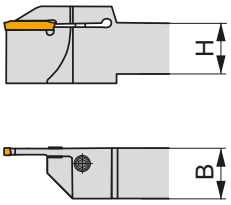
1, 2, 3, 4, 5, 6



3 Тип хвостовика

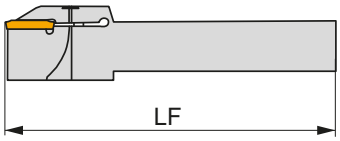
A	Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ
S	Стальной хвостовик без внутреннего подвода СОЖ

4 Размеры хвостовика



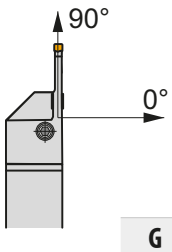
	H/B (мм/мм)
1212 –	12/12
1616 –	16/16
2020 –	20/20
2525 –	25/25

5 Общая длина резца



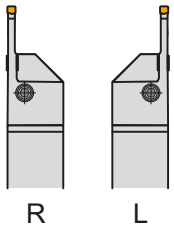
	LF (мм)
H	100
K	125
M	150
P	170

6 Конструкция державки - угол режущей кромки

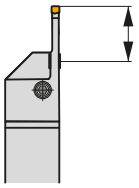


	(°)
G	0
F	90

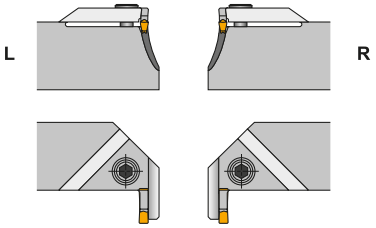
7 Исполнение (правое/левое)



8 Максимальная глубина обработки

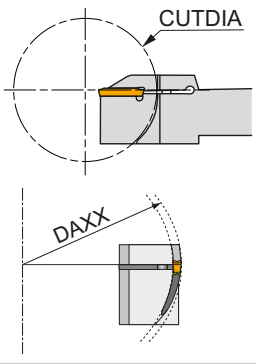


9 Направление кривизны опорной части резца

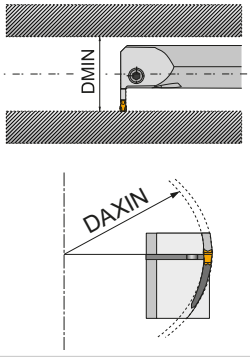


Дополнительная информация для обработки торцевых канавок

10 Максимальный диаметр заготовки



11 Минимальный диаметр канавки



ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

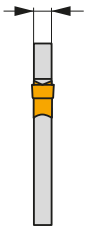
1	2		3	4	5	6
GL	3	–	S	32	M	B

1 Группа инструмента

GL

2 Размер посадочного места

1, 2, 3, 4, 5, 6



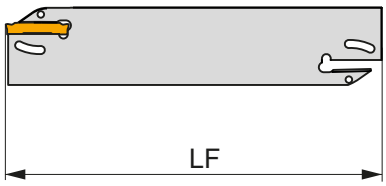
3 Тип хвостовика

A	Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ
S	Стальной хвостовик без внутреннего подвода СОЖ

4 Высота лезвия

	H (мм)
26	26
32	32

5 Общая длина лезвия

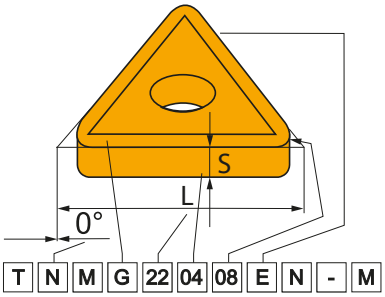


	LF (мм)	LF (")
K	125	5.000"
M	150	6.000"

6 Тип инструмента

B — лезвие

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ



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

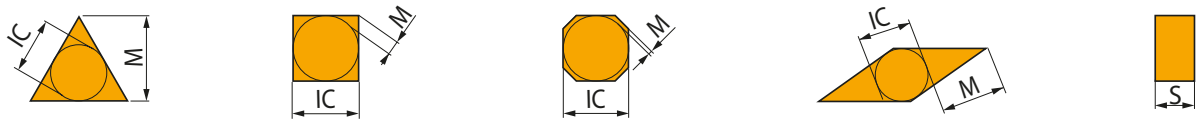
A 3°		B 5°	
C 7°		D 15°	
E 20°		F 25°	
G 30°		N 0°	
P 11°		O	Специальный угол

4 Исполнение пластины

N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	40° – 60°
T	
Q	
U	
B	70° – 90°
H	
C	
J	
X	Специальное исполнение

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″

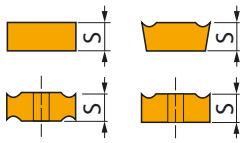


5	6	7	8	9		10
22	04	08			-	
22	04	08	E	N		M
5	6	7	8	9		10
4	3	2			-	
4	3	2	E	N		M

5 Длина режущей кромки

d=IC (мм)	(")	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 (мм)	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

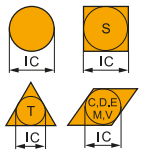
	RE (мм)	RE (")
00	0	0"
02	0.2	1/128"
04	0.4	1/64"
08	0.8	1/32"
12	1.2	3/64"
16	1.6	1/16"
24	2.4	3/32"
32	3.2	1/8"

Круглые пластины

d = I.C.	
(")	00
(мм)	M0

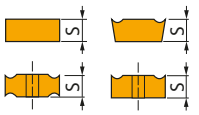
ANSI

5 Вписанная окружность



Символ	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



Символ	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

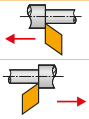
Символ	RE (мм)	RE (")
0	0	0"
0.2	0.099	1/256"
0.5	0.198	1/128"
1	0.397	1/64"
2	0.794	1/32"
3	1.191	3/64"
4	1.588	1/16"
5	1.984	5/64"
6	2.381	3/32"
7	2.778	7/64"
8	3.175	1/8"
10	3.969	5/32"
12	4.763	3/16"
14	5.556	7/32"
16	6.350	1/4"

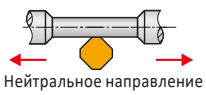
8 Исполнение режущих кромок

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

9 Направление подачи

R	Правое направление	N	Нейтральное направление
L	Левое направление		

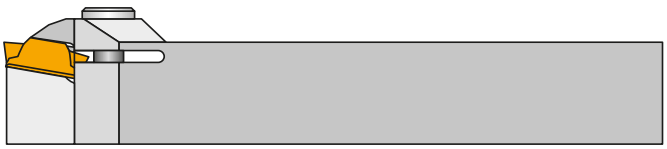




10 Обозначение стружколомающей геометрии

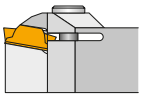
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ISO	G	F	I	L	25	25	M	0316	R	030	017
	1	2	3	4	5 & 6		7	8	9	10	11
ANSI	G	F	I	L	16		D	0316	R	1.18	.670

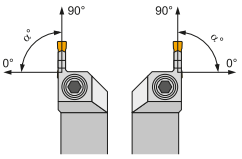


1 Обозначение системы

G

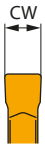


2 Главный угол в плане



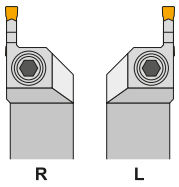
α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

3 Максимальная глубина обработки

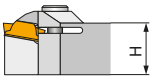


G = 2.0 × CW	N = 5.5 × CW
H = 2.5 × CW	O = 6.0 × CW
I = 3.0 × CW	P = 6.5 × CW
J = 3.5 × CW	Q = 7.0 × CW
K = 4.0 × CW	R = 7.5 × CW
L = 4.5 × CW	S = 8.0 × CW
M = 5.0 × CW	T = 8.5 × CW

4 Исполнение (правое/левое)

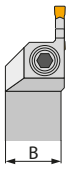


5 Высота державки



12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.

6 Ширина державки



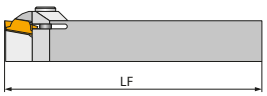
12 = 12 мм
16 = 16 мм
20 = 20 мм
и т.д.

5 и 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.

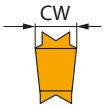
7 Общая длина резца



	LF (мм)
H	100
J	110
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200

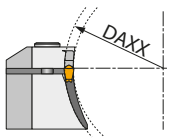
	LF (")
A	4.000"
B	4.500"
C	5.000"
D	6.000"
E	7.000"
F	8.000"

8 Ширина пластины



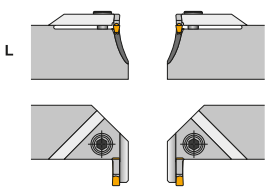
	CW (мм)	CW (")
02	2.0	.079"
03, 0313, 0316	3.0	.118"
04, 0413, 0416	4.0	.157"
05, 0516	5.0	.197"
06, 0616	6.0	.236"
08, 0830	8.0	.315"

10 Максимальный диаметр канавки для торцевых резцов



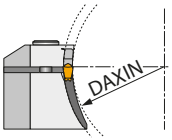
Дополнительная информация для обработки торцевых канавок

9 Направление кривизны опорной части резца



Дополнительная информация для обработки торцевых канавок

11 Минимальный диаметр канавки для торцевых резцов



Дополнительная информация для обработки торцевых канавок

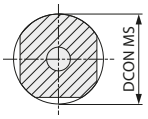
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

	1	2	3		4	5	6	7	8
ISO	A	25	S	–	G	G	H	L	0313
ANSI	A	16	S	–	G	G	H	L	0313

1 Хвостовик

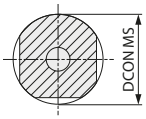
S	Стальной хвостовик
A	Стальной хвостовик с внутренним подводом СОЖ

2 Диаметр хвостовика



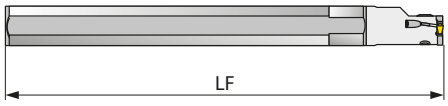
	DCON MS (мм)
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32
40	40

2 Диаметр хвостовика



	DCON MS (″)
08	.500″
10	.625″
12	.750″
16	1.000″
20	1.250″
24	1.500″

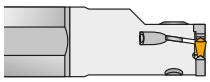
3 Общая длина резца



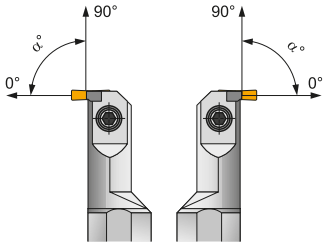
	LF (мм)	LF (″)		LF (мм)	LF (″)
M	150	6.000″	S	250	10.000″
P	170	6.250″	T	300	12.000″
Q	180	7.250″	U	350	14.000″
R	200	8.000″	V	400	15.750″

4 Способ крепления пластины

G



5 Главный угол в плане

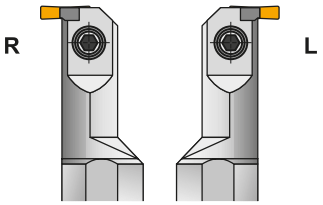


α°	
G = 0°	K = 75°
R = 15°	F = 90°
T = 30°	B = 105°
S = 45°	E = 120°
W = 60°	D = 135°

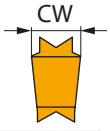
6 Ширина обработки

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 – Специальное значение	

7 Исполнение (правое/левое)



8 Ширина пластины



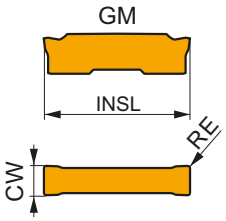
0313	3.0
0413	4.0

NEW

GL. D - GM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

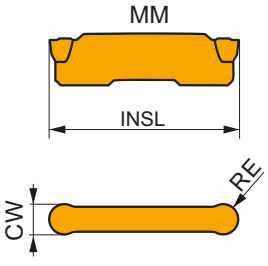
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			U E																	
Геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.																				
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	–	–	–
	T7325	0.2	220	0.10	0.8	170	0.09	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	–	–	–
	T7325	0.2	175	0.20	1.0	135	0.18	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	–	–	–
	T7325	0.4	185	0.20	1.0	140	0.18	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	–	–	–
	T7325	0.4	170	0.25	1.2	130	0.23	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	–	–	–
	T7325	0.8	200	0.25	1.2	155	0.23	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	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	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	–	–	–
	T7325	0.8	190	0.30	1.2	145	0.27	1.2	–	–	–	–	–	–	60	0.21	1.0	–	–	–

NEW

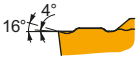
GL. D - MM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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

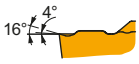


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			U S																	
Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.																				
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	–	–	–
	T7325	1.0	285	0.10	1.0	220	0.09	1.0	–	–	–	–	–	–	90	0.08	0.8	–	–	–

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

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



Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.

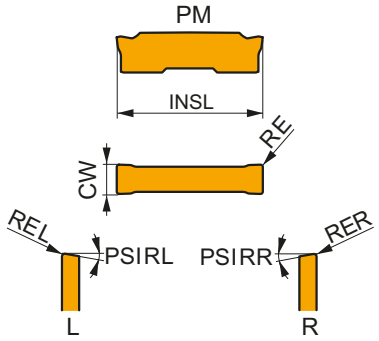
GL3-D300MM0-MM	G8330	1.5	■	210	0.20	1.2	■	125	0.18	1.2	■	195	0.20	1.2	–	–	–	◪	50	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	1.5	◪	240	0.20	1.2	■	185	0.18	1.2		–	–	–	–	–	–	◪	75	0.14	1.0	–	–	–
GL4-D400MM0-MM	G8330	2.0	■	220	0.20	1.2	■	130	0.18	1.2	■	205	0.20	1.2	–	–	–	◪	55	0.14	1.0	–	–	–
	T7325	2.0	◪	250	0.20	1.2	■	195	0.18	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	–	–	–
	T7325	2.5	◪	235	0.25	1.2	■	180	0.23	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	–	–	–
	T7325	3.0	◪	220	0.30	1.2	■	170	0.27	1.2		–	–	–	–	–	–	◪	70	0.21	1.0	–	–	–

NEW

GL. D - PM

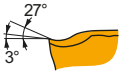
PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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



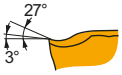
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

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



Геометрия является первым выбором для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

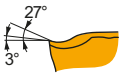
GL2-D200M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	–	–	◪	30	0.06	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07		–	–	–	–	◪	45	0.06	–	–	–	–
GL3-D250G02-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	–	–	◪	30	0.07	–	–	–	–
GL3-D300M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	–	–	◪	30	0.07	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09		–	–	–	–	◪	45	0.07	–	–	–	–
GL4-D400M02-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	◪	30	0.10	–	–	–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11		–	–	–	–	◪	45	0.10	–	–	–	–
GL5-D500M03-PM	G8330	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	–	–	◪	30	0.12	–	–	–	–
GL6-D600M03-PM	G8330	0.3	■	130	0.15	■	75	0.14	◪	120	0.15	–	–	◪	30	0.12	–	–	–	–



Геометрия с правосторонней конструкцией является первым выбором для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

GL2-D200G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	–	–	◪	30	0.06	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07		–	–	–	–	◪	45	0.06	–	–	6	–
GL2-D200G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08	–	–	◪	30	0.06	–	–	12	–
GL3-D300G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	–	–	◪	30	0.07	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09		–	–	–	–	◪	45	0.07	–	–	6	–
GL3-D300G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10	–	–	◪	30	0.07	–	–	12	–
GL4-D400G02R06-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	◪	30	0.10	–	–	6	–
	T7325	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11		–	–	–	–	◪	45	0.10	–	–	6	–
GL4-D400G02R12-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12	–	–	◪	30	0.10	–	–	12	–

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

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

Геометрия с левосторонней конструкцией является первым выбором для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

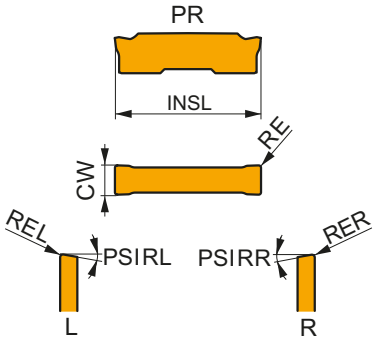
GL2-D200G02L06-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08		–	–	◪	30	0.06		–	–		–	6
	T7325	0.2	◪	150	0.08	■	115	0.07		–	–		–	–	◪	45	0.06		–	–		–	6
GL2-D200G02L12-PM	G8330	0.2	■	130	0.08	■	75	0.07	◪	120	0.08		–	–	◪	30	0.06		–	–		–	12
GL3-D300G02L06-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10		–	–	◪	30	0.07		–	–		–	6
	T7325	0.2	◪	150	0.10	■	115	0.09		–	–		–	–	◪	45	0.07		–	–		–	6
GL3-D300G02L12-PM	G8330	0.2	■	130	0.10	■	75	0.09	◪	120	0.10		–	–	◪	30	0.07		–	–		–	12
GL4-D400G02L06-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12		–	–	◪	30	0.10		–	–		–	6
	T7325	0.2	◪	150	0.12	■	115	0.11		–	–		–	–	◪	45	0.10		–	–		–	6
GL4-D400G02L12-PM	G8330	0.2	■	130	0.12	■	75	0.11	◪	120	0.12		–	–	◪	30	0.10		–	–		–	12

NEW

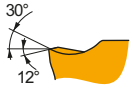
GL. D - PR

PRAMET

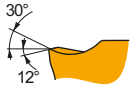
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
200	2.00	-0.05	0.05	25.0
300	3.00	-0.05	0.05	25.0
400	4.00	-0.05	0.05	25.0
500	5.00	-0.05	0.05	25.0
600	6.00	-0.05	0.05	25.0



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

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

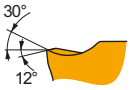
Геометрия является первым выбором для обработки канавок и отрезки с ударом и без удара.

GL2-D200M02-PR	G8330	0.2	■	130	0.10	◪	75	0.09	■	120	0.10		–	–		–	–		–	–		–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.10	◪	115	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–		–	–
GL3-D300M02-PR	G8330	0.2	■	130	0.12	◪	75	0.11	■	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.12	◪	115	0.11		–	–		–	–		–	–		–	–		–	–
GL4-D400M02-PR	G8330	0.2	■	130	0.15	◪	75	0.14	■	120	0.15		–	–		–	–		–	–		–	–
	T7325	0.2	◪	150	0.15	◪	115	0.14		–	–		–	–		–	–		–	–		–	–
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		–	–		–	–		–	–		–	–
																												

Геометрия с правосторонней конструкцией является первым выбором для отрезки с ударом и без удара.

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

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

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(°)	(°)
																
			Геометрия с левосторонней конструкцией является первым выбором для отрезки с ударом и без удара.													
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

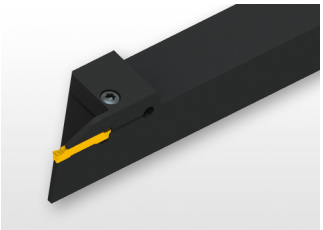
NEW

GLSF(RL) EXT

P M K N S H

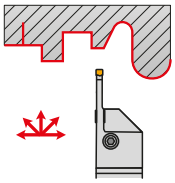
PRAMET

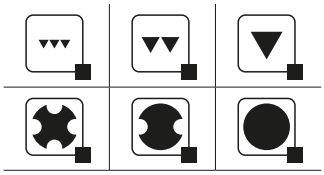
G

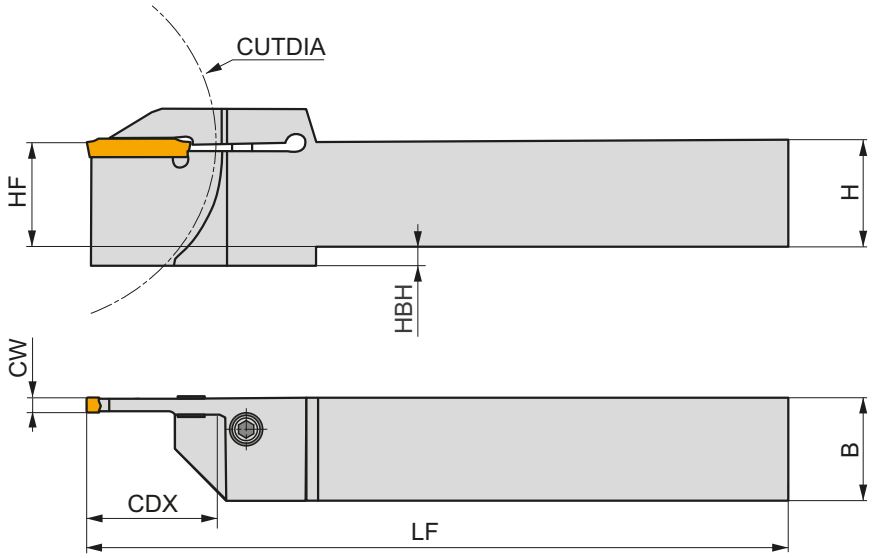


Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами GL

Державка с механическим креплением двухсторонних удлиненных пластин GL 2, 3, 4, 5, 6 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 32 мм.







	Обозначение	HF (мм)	HBH (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	kg		
R	GL2-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.68	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.72	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFR-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFR-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.78	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.68	GI337	GL11
	GL5-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.68	GI338	GL11
	GL6-S2525PFR-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	2.00	20	80	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	2.00	24	80	0.36	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	2.00	20	80	0.70	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	2.00	24	80	0.64	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	3.00	20	80	0.38	GI335	GL11
	GL3-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	3.00	24	80	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	3.00	20	80	0.68	GI335	GL11

	Обозначение	HF (мм)	HBH (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	kg		
L	**GL3-S2525MFL-24-80**	25	–	25	25	150	3.00	24	80	0.65	GI335	GL11
	GL3-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	3.00	32	80	0.78	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	4.00	20	80	0.38	GI336	GL11
	GL4-S2020KFL-24-80	20	5	20	20	125	4.00	24	80	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	4.00	20	80	0.68	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-24-80	25	–	25	25	150	4.00	24	80	0.65	GI336	GL11
	GL4-S2525PFL-32-80	25	5	25	25	170	4.00	32	80	0.72	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	5.00	20	80	0.38	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	5.00	20	80	0.71	GI337	GL11
	GL5-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	5.00	32	100	0.75	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-20-80	20	–	20	20	125	6.00	20	80	0.39	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-20-80	25	–	25	25	150	6.00	20	80	0.71	GI338	GL11
	GL6-S2525PFL-32-100	25	5	25	25	170	6.00	32	100	0.75	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 416.

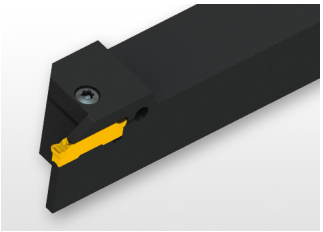
NEW

GLSF(RL) EXT-G

P M K N S H

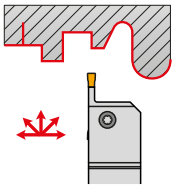
PRAMET

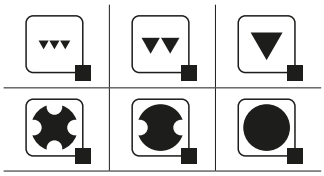
G

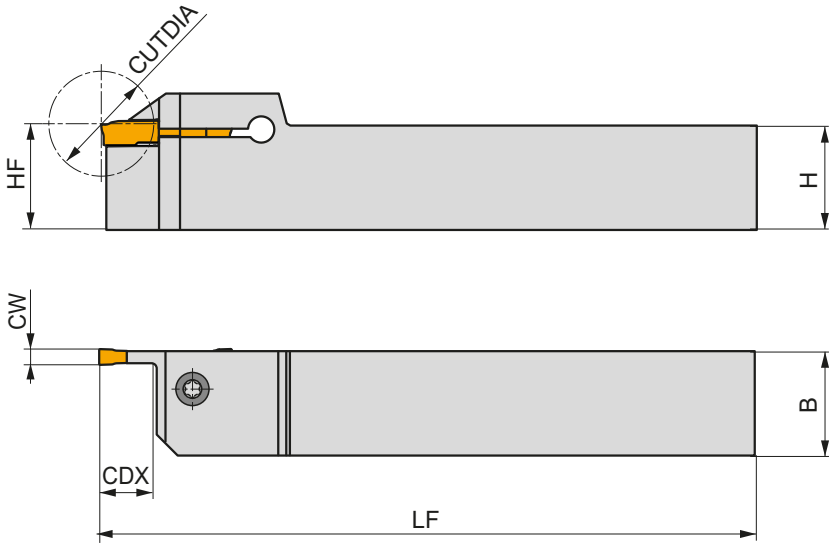


Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами GL

Державка с механическим креплением двухсторонних удлиненных пластин GL 2, 3, 4, 5, 6 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	kg		
R	GL2-S2020KFR-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.38	GI334	GL11
	GL2-S2525MFR-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.69	GI334	GL11
	GL3-S2020KFR-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFR-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.69	GI335	GL11
	GL4-S2020KFR-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFR-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFR-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFR-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.70	GI337	GL11
	GL6-S2020KFR-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFR-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11
L	GL2-S2020KFL-10	20	20	20	125	2.00	10	20	0.37	GI334	GL11
	GL2-S2525MFL-10	25	25	25	150	2.00	10	20	0.70	GI334	GL11
	GL3-S2020KFL-10	20	20	20	125	3.00	10	20	0.36	GI335	GL11
	GL3-S2525MFL-10	25	25	25	150	3.00	10	20	0.70	GI335	GL11
	GL4-S2020KFL-12	20	20	20	125	4.00	12	24	0.37	GI336	GL11
	GL4-S2525MFL-12	25	25	25	150	4.00	12	24	0.69	GI336	GL11
	GL5-S2020KFL-12	20	20	20	125	5.00	12	24	0.36	GI337	GL11
	GL5-S2525MFL-12	25	25	25	150	5.00	12	24	0.69	GI337	GL11
	GL6-S2020KFL-12	20	20	20	125	6.00	12	24	0.36	GI338	GL11
	GL6-S2525MFL-12	25	25	25	150	6.00	12	24	0.68	GI338	GL11

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

		Nm			
GL11	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	LK T20P

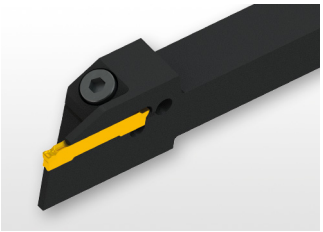
NEW

GLSF(RL) EXT-S

P M K N S H

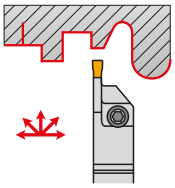
PRAMET

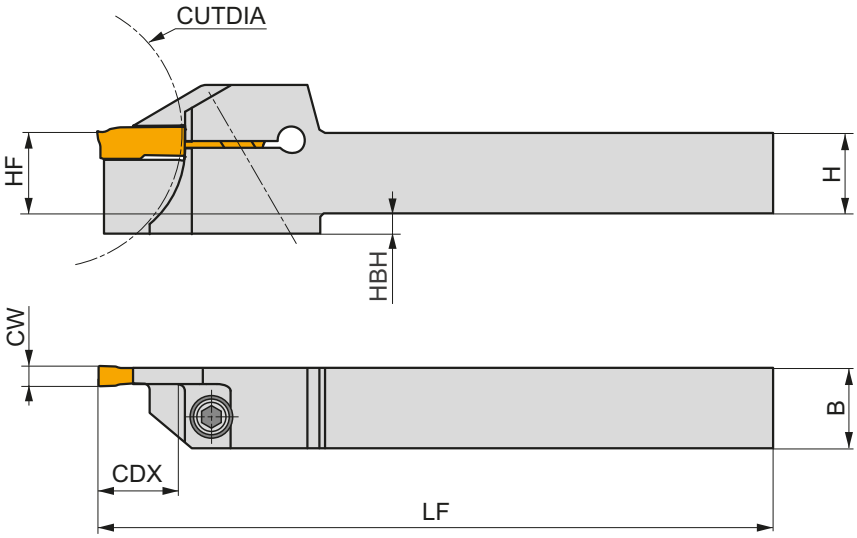
G

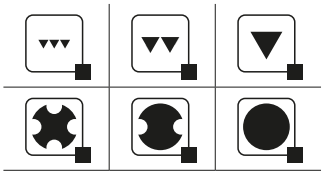


Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами GL

Державка с механическим креплением двухсторонних удлиненных пластин GL 2, 3, 4 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 12x12 мм до 16x16 мм. Максимальная глубина обработки 16 мм.







	Обозначение	HF (мм)	HBH (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	CUTDIA (мм)	kg		
R	GL2-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFR-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFR-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFR-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.26	GI336	GL12
L	GL2-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	2.00	12	40	0.11	GI334	GL13
	GL2-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	2.00	16	45	0.23	GI334	GL12
	GL3-S1212HFL-12-40	12	3	12	12	100	3.00	12	40	0.11	GI335	GL13
	GL3-S1616KFL-16-45	16	3	16	16	125	3.00	16	45	0.23	GI335	GL12
	GL4-S1616KFL-16-45	16	4	16	16	125	4.00	16	45	0.24	GI336	GL12

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..

		Nm			
GL12	HS 0516	5.0	M 5	16	HXK 4
GL13	HS 0412	5.0	M 4	12	HXK 3

Максимальная глубина канавки в зависимости от диаметра заготовки на странице 416.

NEW

GLS B

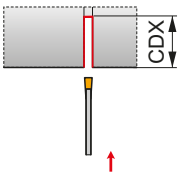
P M K N S H

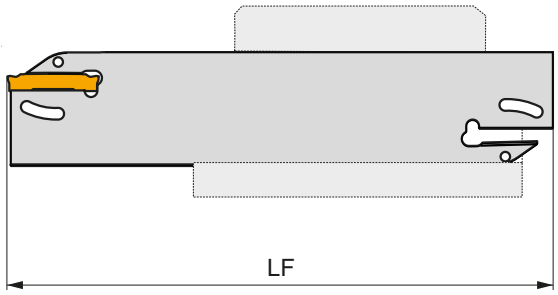
PRAMET

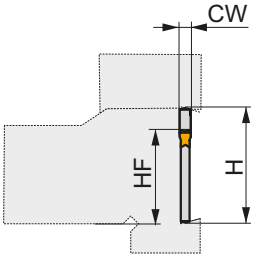
X

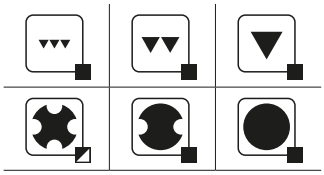
Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами GL

Лезвие с пружинным креплением двухсторонних удлиненных пластин GL 2, 3, 4, 5, 6 и высотой 26 мм и 32 мм устанавливается в блоки DU. Максимальная глубина обработки 60 мм.









Обозначение	HF (мм)	H (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	kg		
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	0.16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4.00	50	0.16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5.00	60	0.16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6.00	60	0.16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

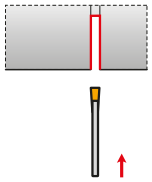
KV2	KV 15x150

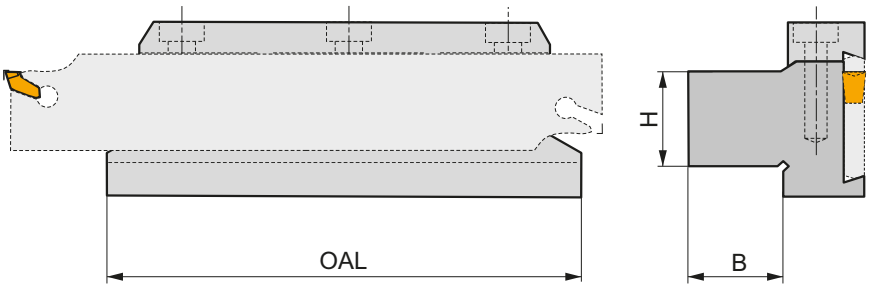
DU, D

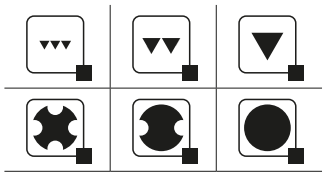
PRAMET

Блок для отрезных лезвий со сменными пластинами

Блок для установки отрезных лезвий GL или XLC имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.







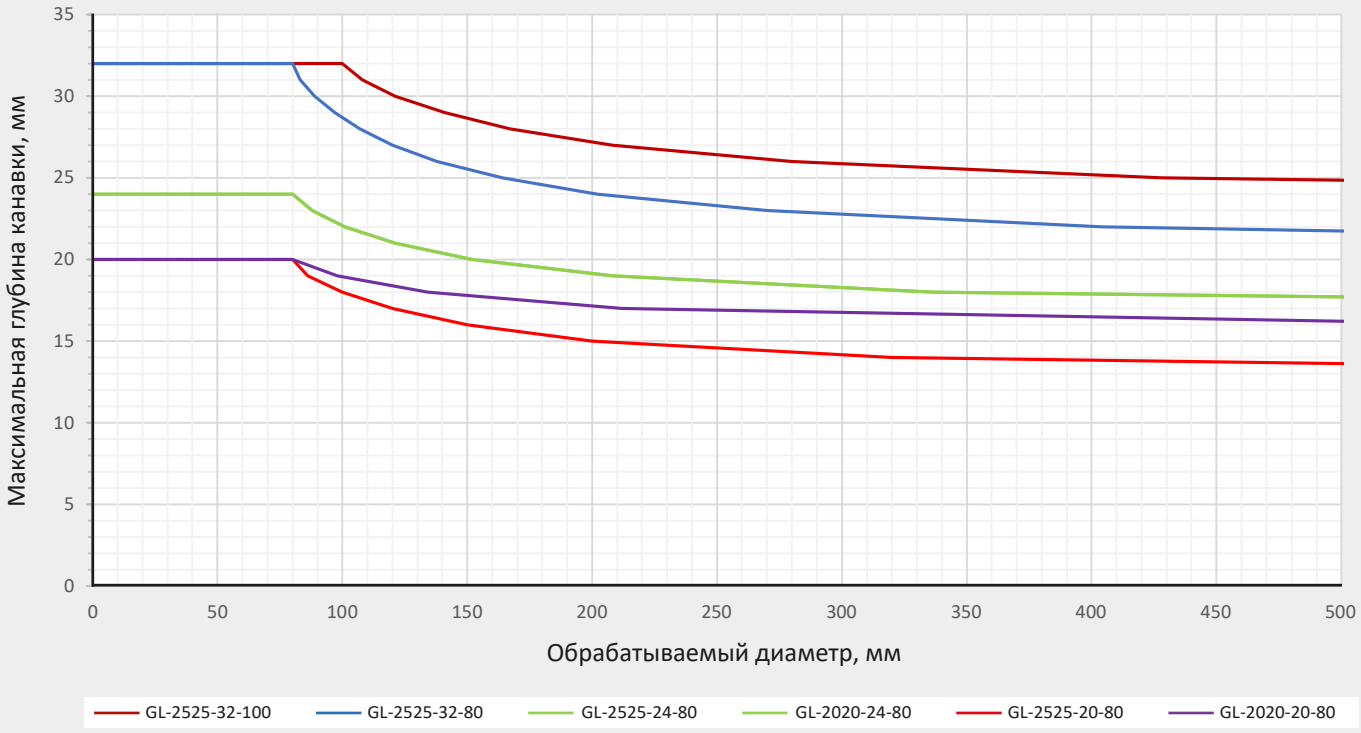
Обозначение	H (мм)	B (мм)	OAL (мм)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	GI008	ND2
45-DU 3229	32	29	110	1.50	GI009	ND7
45-DU 4036	40	36	110	2.05	GI009	ND7
47-D 4040	40	40	150	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

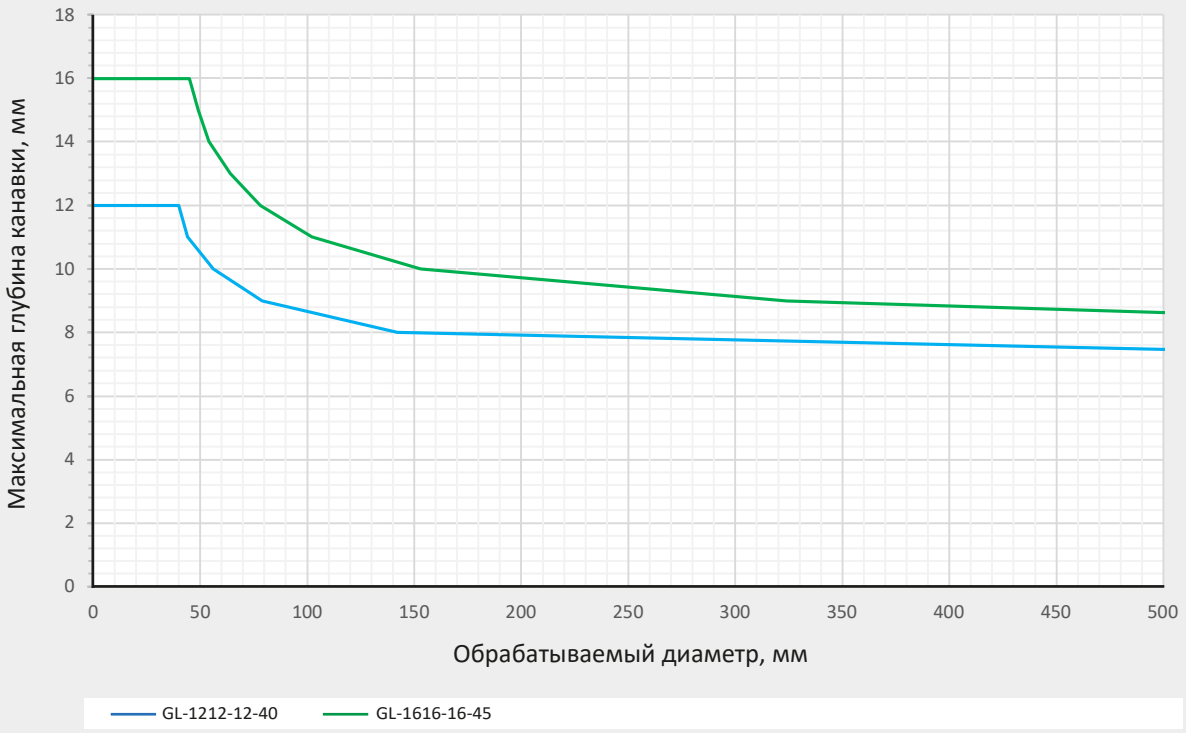
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ

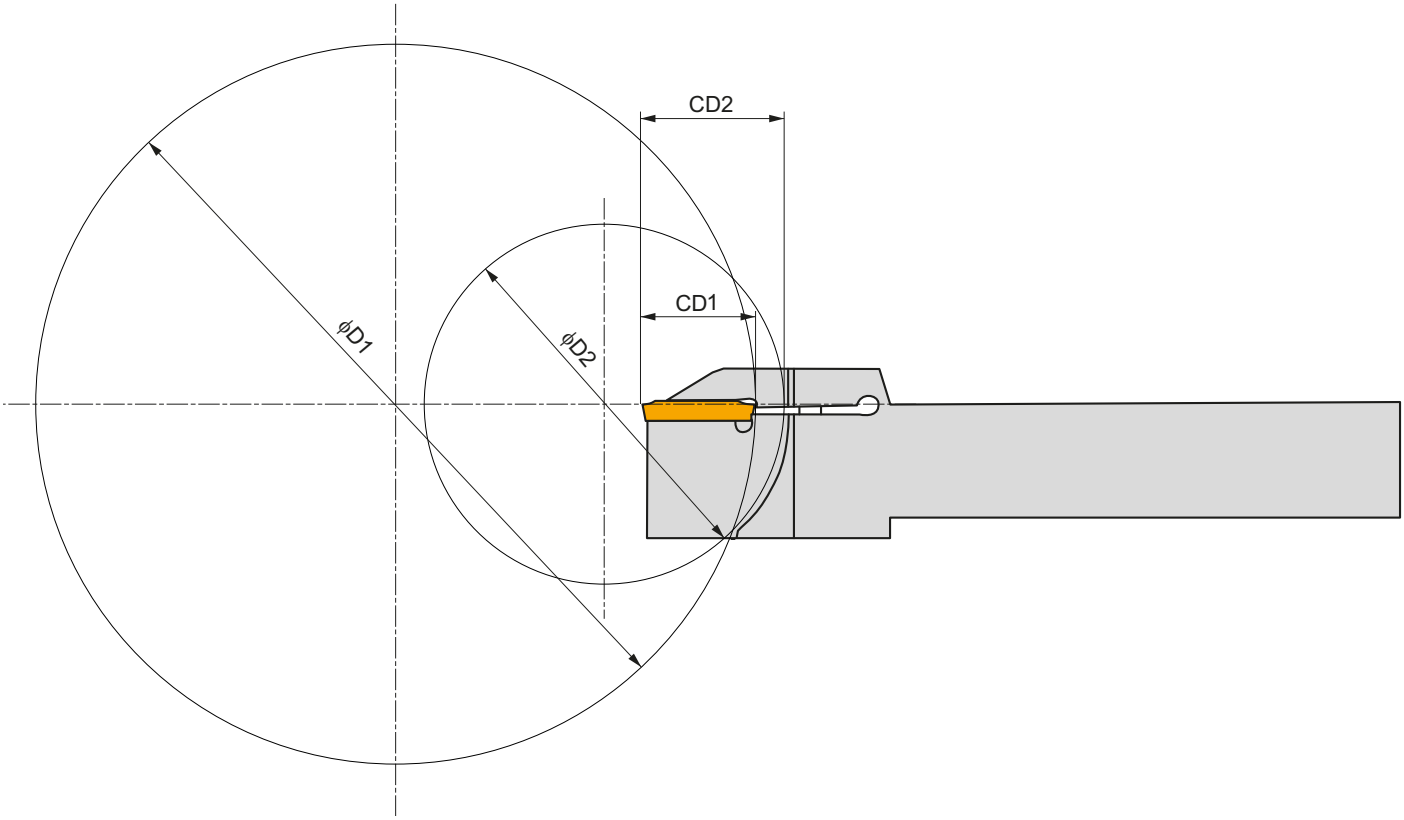
GLSF (RL) EXT



GLSF (RL) EXT-S



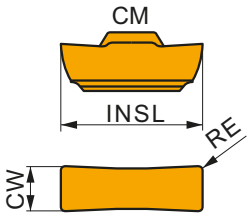
ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ



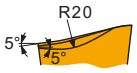
LCMF 13 - CM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

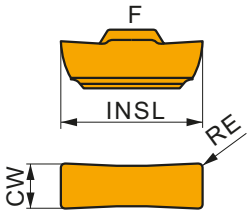
Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(°)	(°)
		(мм)														
			E													
			Геометрия является первым выбором для обработки канавок.													
LCMF 031304-CM	**T8330**	0.4	130	0.11	75	0.10	120	0.11	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031304-CM-04	**T8330**[1)]	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	–	–	–	–	–	–	–	–

[1)] Пластины для державок A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

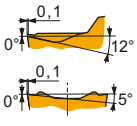
LCMF 13 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0313	3.00	-0.05	0.05	12.6
0413	4.00	-0.05	0.05	12.6



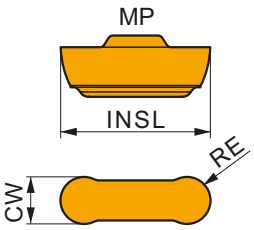
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
			U	S																
			Геометрия является первым выбором для продольного точения.																	
LCMF 031302-F	**T8330**	0.2	195	0.10	0.3	115	0.09	0.3	185	0.10	0.3	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 031302-F-04	**T8330**[1)]	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 031304-F-04	**T8330**[1)]	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.4	275	0.13	0.5	165	0.12	0.5	260	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

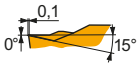
[1)] Пластины для державок A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

LCMF 13 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

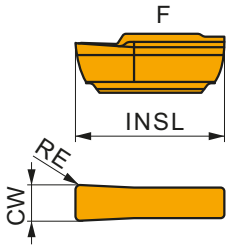
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
			■			◪			■			–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0313MO-MP	**T8330**	1.5	190	0.30	0.8	110	0.27	0.8	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMF 0313MO-MP-04	**T8330**[1)]	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Геометрия для копировального и продольного чистового точения с ударом и без удара.

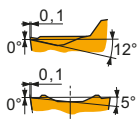
[1)] Пластины для державок A16Q-GGERIL0313-04, A20R-GGFRIL0313-04.

LCMR 13 - F

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

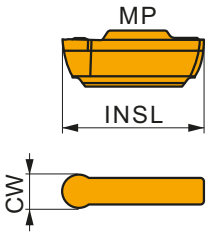
Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
			■			◪			◪			–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 031304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 041304-F	**T8330**	0.4	185	0.13	0.5	110	0.12	0.5	175	0.13	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Геометрия для чистового точения и обработки канавок без удара или в условиях слегка прерывистого резания.

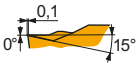
LCMR 13 - MP

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
			Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.																	
LCMR 0313M0-MP	**T8330**	1.5	■	190	0.30	0.8	◪	110	0.27	0.8	■	180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0413M0-MP	**T8330**	2.0	■	175	0.40	1.0	◪	105	0.36	1.0	■	165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GG.(RL) INT

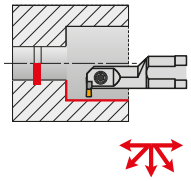
P M K N S H

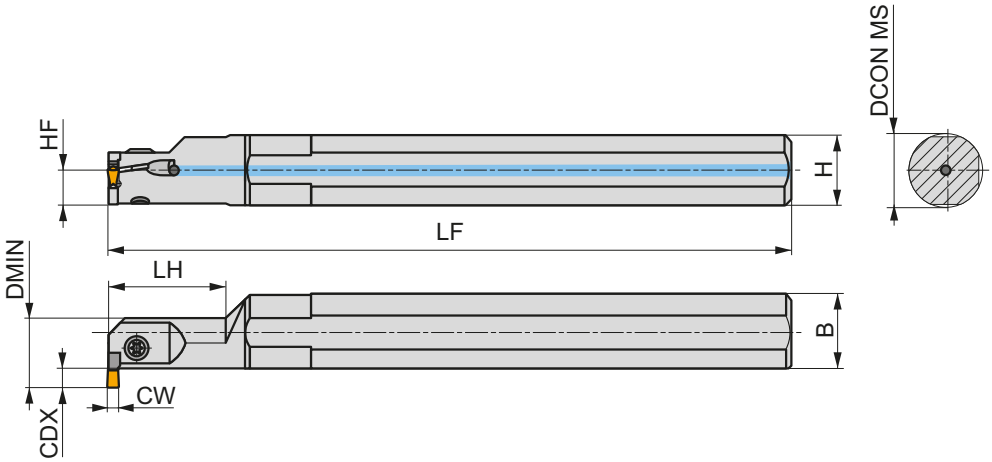
PRAMET

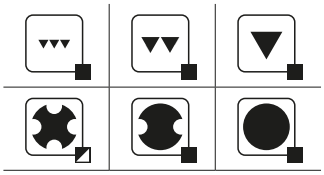
G

Державка для обработки внутренних канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0413 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16…32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø16 мм.







	Обозначение	DCON MS (мм)	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	LH (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DMIN (мм)		kg		
R	A16Q-GGER 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI143	GL06
	A16Q-GGER 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.26	GI190	GL06
	A20R-GGFR 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.36	GI143	GL06
	A20R-GGFR 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.39	GI190	GL06
	A25S-GGHR 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.78	GI143	GL06
	A25S-GGFR 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.73	GI170	GL06
	A32T-GGHR 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06
L	A16Q-GGEL 0313	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.29	GI143	GL06
	A16Q-GGEL 0313-04	16	7.5	15	15.5	180	25	3.00	3	16	✓	0.28	GI190	GL06
	A20R-GGFL 0313	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI143	GL06
	A20R-GGFL 0313-04	20	9	18	19	200	30	3.00	4.5	20	✓	0.38	GI190	GL06
	A25S-GGHL 0313	25	11.5	23	24	250	40	3.00	6.5	25	✓	0.81	GI143	GL06
	A25S-GGFL 0413	25	11.5	23	24	250	40	4.00	6.5	25	✓	0.82	GI170	GL06
	A32T-GGHL 0413	32	15	30	31	300	50	4.00	9.5	32	✓	1.59	GI170	GL06

GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..
GI190	LCM. 0313…..-04

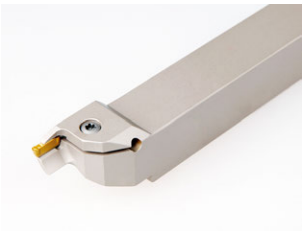
		Nm			
GL06	SR 85011-T15P	5.0	M 5	9	FLAG T15P

GFIL-L AXIAL

P M K N S H

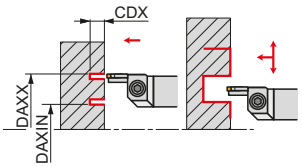
PRAMET

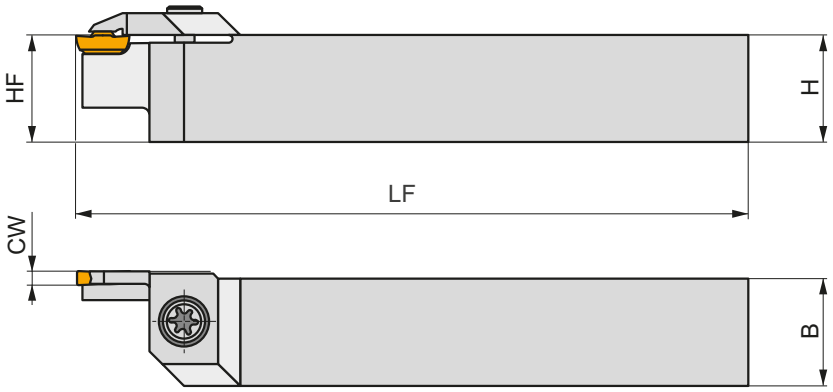
G

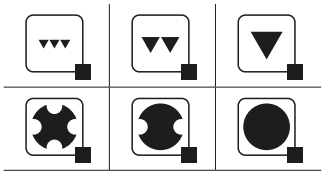


Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и левосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 9 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	**GFIL 2525 M 0313L 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

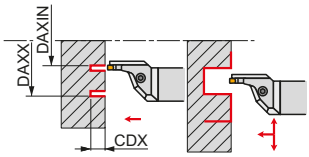
P M K N S H

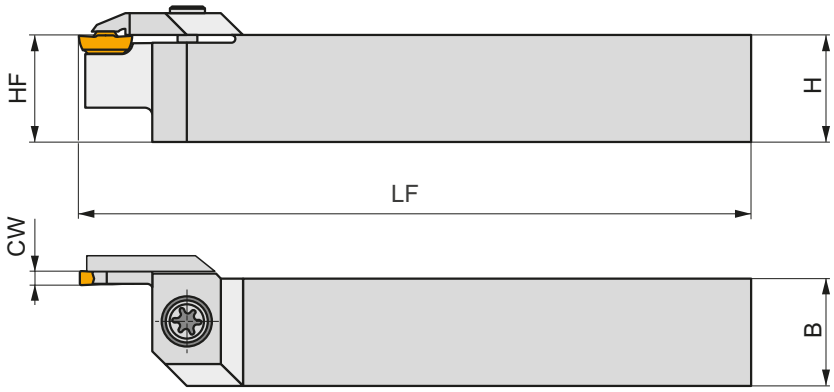
PRAMET

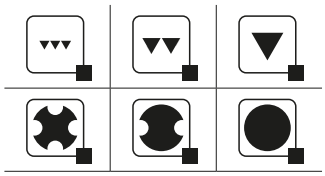
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316, 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

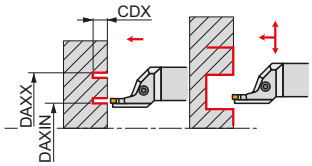
P M K N S H

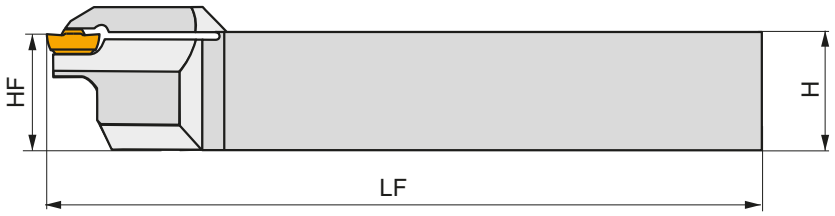
PRAMET

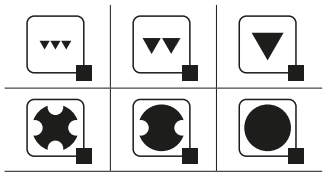
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316, 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

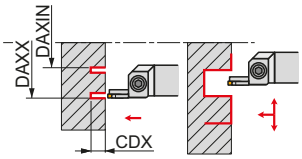
P M K N S H

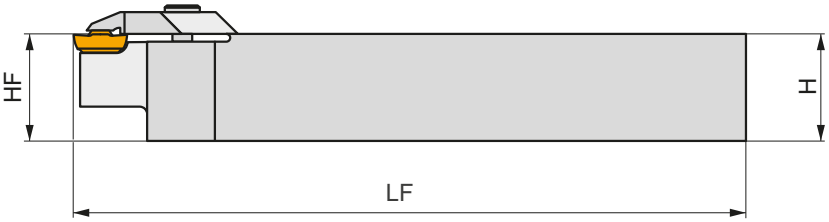
PRAMET

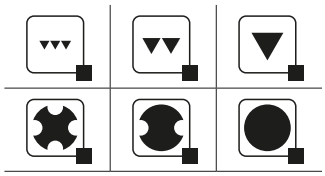
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и правосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 9 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

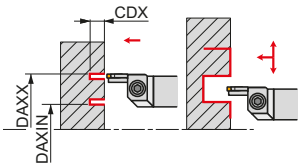
P M K N S H

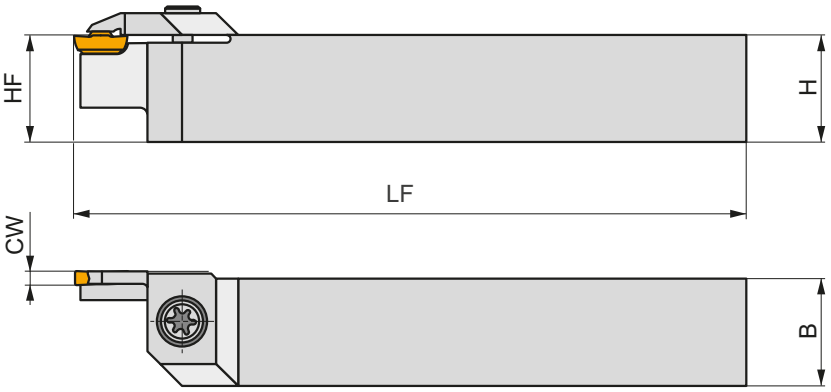
PRAMET

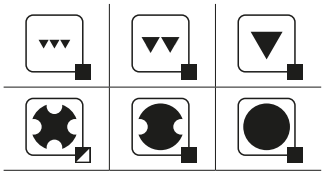
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	GFML 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-R AXIAL

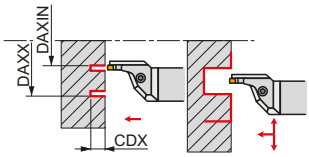
P M K N S H

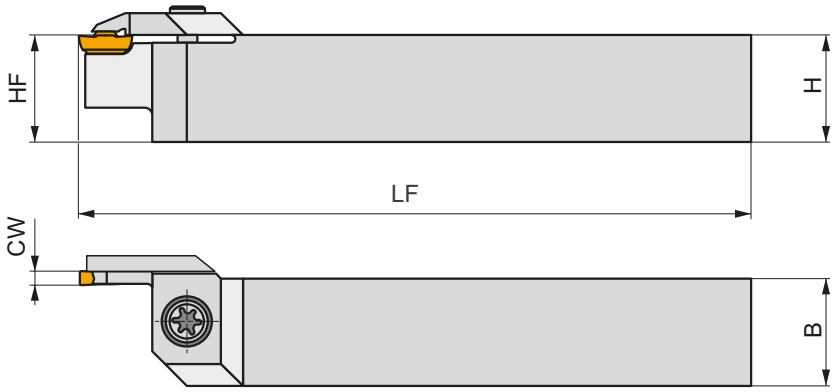
PRAMET

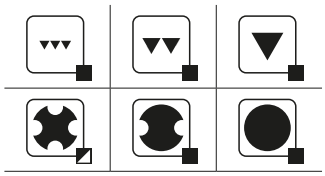
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

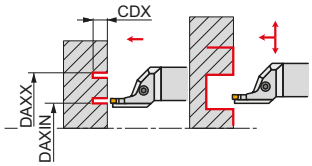
P M K N S H

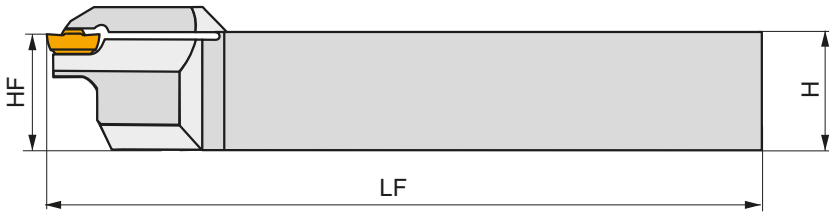
PRAMET

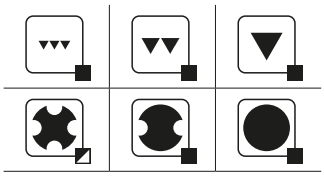
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-R AXIAL

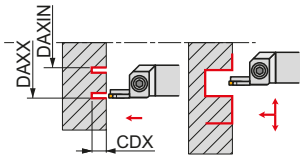
P M K N S H

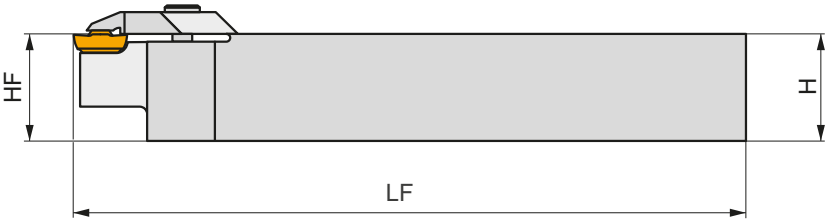
PRAMET

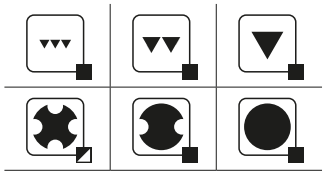
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	GFMR 2525 M 0413R 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

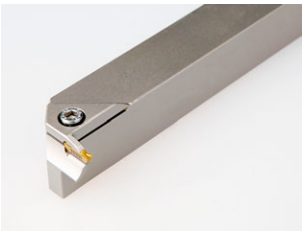
		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

P M K N S H

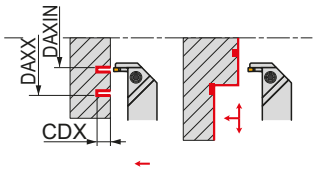
PRAMET

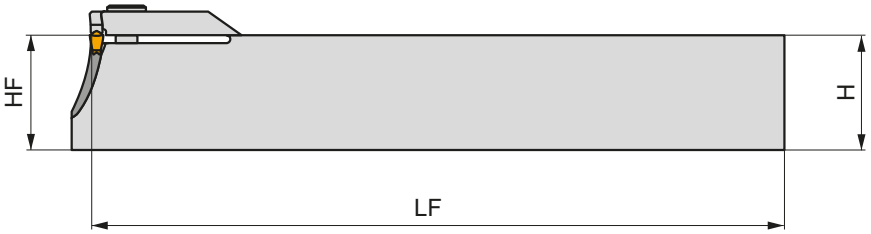
G

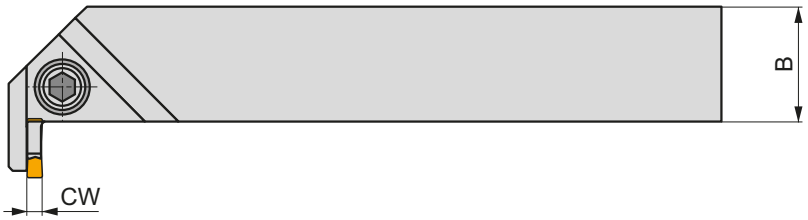


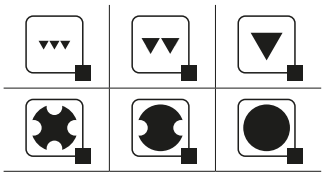
Державка 90° для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 11 мм.









	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

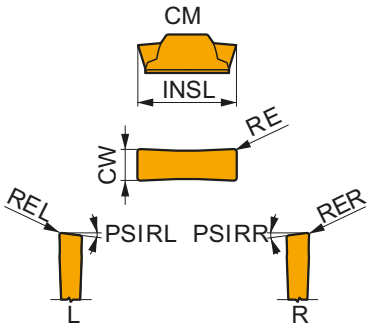
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

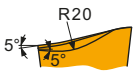
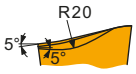
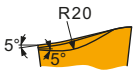
LCMF 16 - CM

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

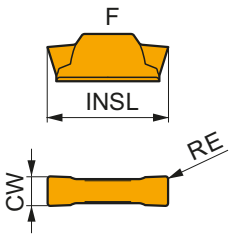
Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f	vc	f		
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(м/мин)	(мм/об)	(°)	(°)
																
Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
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	–	–	–	–	–	–	–	–
																
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	–
																
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)] Необходима модификация державок.

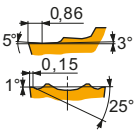
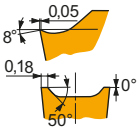
LCMF 16, LCMF 30 - F

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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



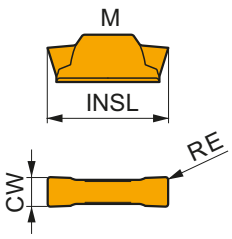
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
			Геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	0.8	270	0.17	1.0	160	0.15	1.0	255	0.17	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

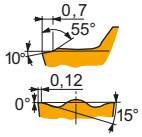
LCMF 16 - M

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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



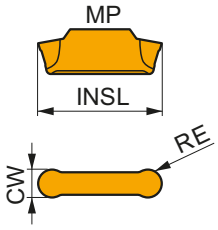
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			U E																	
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	0.15	1.0
LCMF 031604-M	**T8330**	0.4	■ 170	0.13	1.0	◪ 100	0.12	1.0	■ 160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
LCMF 041604-M	**T8330**	0.4	■ 155	0.18	1.0	◪ 90	0.16	1.0	■ 145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	◪ 30	0.15	1.0
	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	0.15	1.0
	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	0.15	1.0
	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	0.15	1.0
	T9325	0.8	■ 230	0.25	1.0	◪ 135	0.23	1.0	◪ 215	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

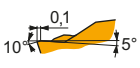
LCMF 16, LCMF 30 - MP

PRAMET

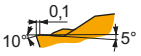
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	17.5
0416	4.00	-0.05	0.05	17.6
0516	5.00	-0.05	0.05	18.3
0616	6.00	-0.05	0.05	18.5
0830	8.00	-0.05	0.05	30.9



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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
			U S																	
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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	T9325	2.5	■ 205	0.45	1.0	◪ 120	0.41	1.0	◪ 190	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

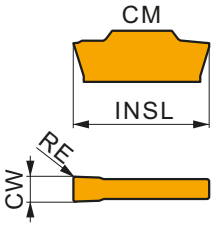
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)	vc (м/мин)	f (мм/об)	ap (мм)
		(мм)																		
																				
Геометрия для копирового и продольного точения с ударом и без удара.																				
LCMF 0616MO-MP	**T8330**	3.0	■ 165	0.50	1.0	◪ 95	0.45	1.0	■ 155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–	–

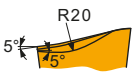
LCMR 16 - CM

PRAMET

	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	INSL (мм)
0316	3.00	-0.05	0.05	16.4
0416	4.00	-0.05	0.05	16.4



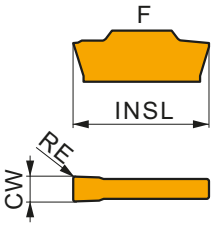
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(°)	(°)
		(мм)														
																
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	–	–	–	–	–	–	–	–

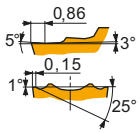
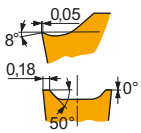
LCMR 16, LCMR 30 - F

PRAMET

	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	INSL (мм)
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



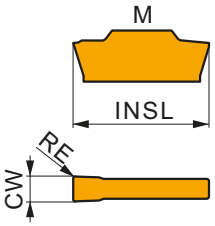
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			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	–	–	–	–	–	–	–	–	–
																				
			Геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																	
LCMR 083008-F	**T8330**	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

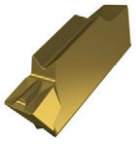
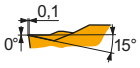
LCMR 16 - M

PRAMET

	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	INSL (мм)
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



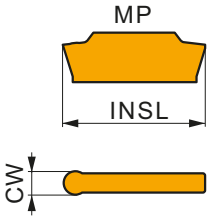
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc), подачи (f) и глубины резания (ap). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	P ap (мм)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	M ap (мм)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	K ap (мм)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	N ap (мм)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	S ap (мм)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	H ap (мм)
																				
			Геометрия для обработки канавок и продольного точения с ударом и без удара.																	
LCMR 031604-M	**T8330**	0.4	170	0.13	1.0	100	0.12	1.0	160	0.13	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 041604-M	**T8330**	0.4	155	0.18	1.0	90	0.16	1.0	145	0.18	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 051604-M	**T8330**	0.4	150	0.20	1.0	90	0.18	1.0	140	0.20	1.0	–	–	–	–	–	–	30	0.15	1.0
LCMR 061608-M	**T8330**	0.8	175	0.25	1.0	105	0.23	1.0	165	0.25	1.0	–	–	–	–	–	–	35	0.15	1.0

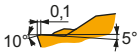
LCMR 16 - MP

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
			Геометрия для копировального и продольного точения с ударом и без удара.																	
LCMR 0316M0-MP	**T8330**	1.5	■ 190	0.30	0.8	◪ 110	0.27	0.8	■ 180	0.30	0.8	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0416M0-MP	**T8330**	2.0	■ 175	0.40	1.0	◪ 105	0.36	1.0	■ 165	0.40	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0516M0-MP	**T8330**	2.5	■ 170	0.45	1.0	◪ 100	0.41	1.0	■ 160	0.45	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–
LCMR 0616M0-MP	**T8330**	3.0	■ 165	0.50	1.0	◪ 95	0.45	1.0	■ 155	0.50	1.0	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GFI(RL) EXT

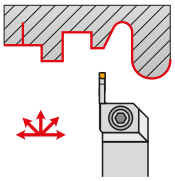
P M K N S H

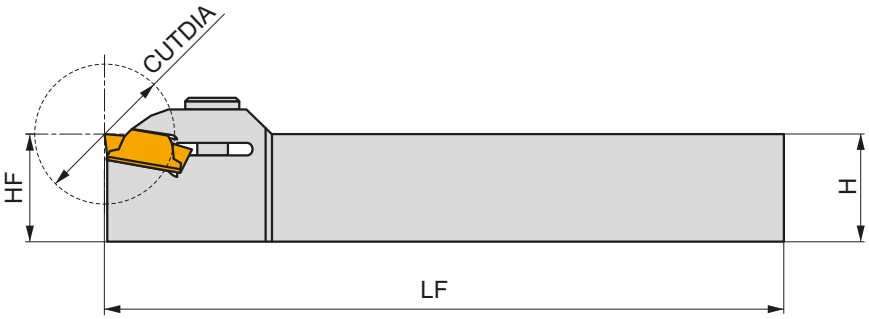
PRAMET

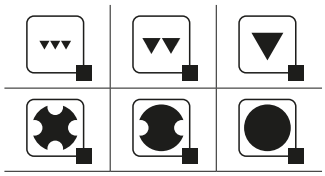
G

Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0316, 0416, 0516, 0616, 0830 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 32x25 мм. Максимальный диаметр отрезки Ø48 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CUTDIA (мм)	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	0.22	GI137	GL03
	GFIR 2020 K 04	20	20	20	125	4.00	24	0.38	GI137	GL04
	GFIR 2525 M 04	25	25	25	150	4.00	24	0.67	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	1.03	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	0.69	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	0.75	GI193	GL09
	GFIL 3225 P 08	32	32	25	170	8.00	48	1.03	GI193	GL09

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..
GI193	LCM. 0830..

		Nm			
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

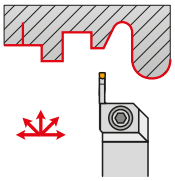
P M K N S H

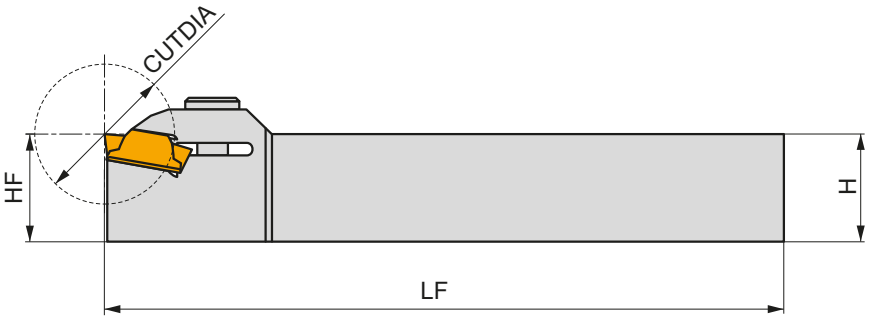
PRAMET

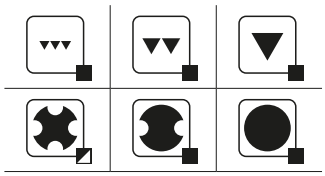
G

Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0316, 0416, 0516, 0616, 0830 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм. Максимальный диаметр отрезки Ø80 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CUTDIA (мм)	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	0.38	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0416	25	25	25	150	4.00	40	0.68	GI137	GL04
	GFMR 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.67	GI138	GL04
	GFMR 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	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	0.97	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	0.24	GI136	GL04
	GFML 2525 M 0316	25	25	25	150	3.00	30	0.70	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	0.69	GI137	GL04
	GFML 2525 M 0516	25	25	25	150	5.00	50	0.64	GI138	GL04
	GFML 3225 P 0516	32	32	25	170	5.00	50	0.97	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	0.99	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

XLCCN B

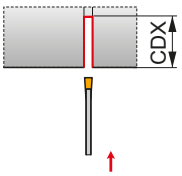
P M K N S H

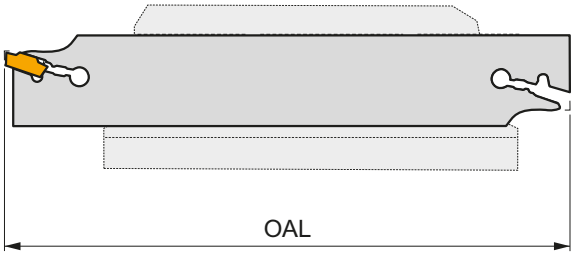
PRAMET

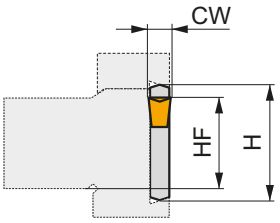
X

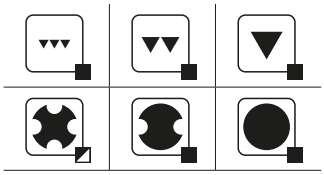
Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LCM.

Лезвие с пружинным креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 и высотой 26 мм и 32 мм устанавливается в блоки DU. Максимальная глубина обработки 60 мм.









	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	kg		
N	**XLCCN 2602 J 0316**	21.4	26	110	3.00	35	0.09	GI136	KV1
	XLCCN 3202 M 0316	25	32	150	3.00	50	0.13	GI136	KV1
	XLCCN 3203 M 0416	25	32	150	4.00	50	0.15	GI137	KV1
	XLCCN 3204 M 0516	25	32	150	5.00	60	0.18	GI138	KV1
	XLCCN 3205 M 0616	25	32	150	6.00	60	0.17	GI139	KV1

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

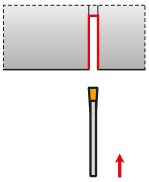
KV1	KV 5x100

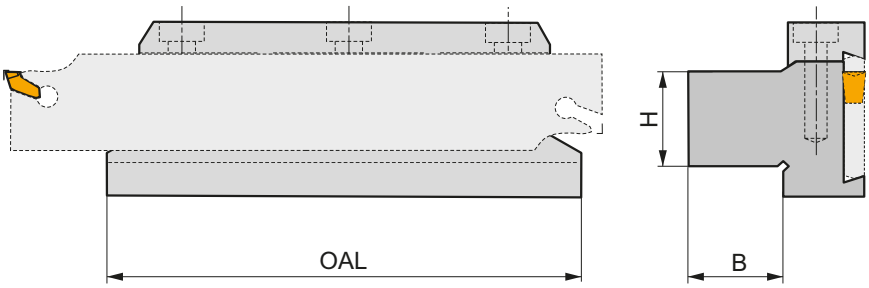
DU, D

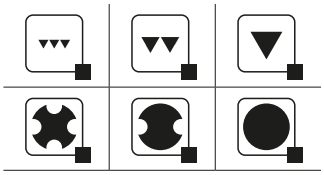
PRAMET

Блок для отрезных лезвий со сменными пластинами

Блок для установки отрезных лезвий GL или XLC имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.







Обозначение	H (мм)	B (мм)	OAL (мм)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	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	3.88	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

XLCCN 25 BS

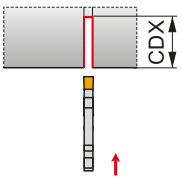
P M K N S H

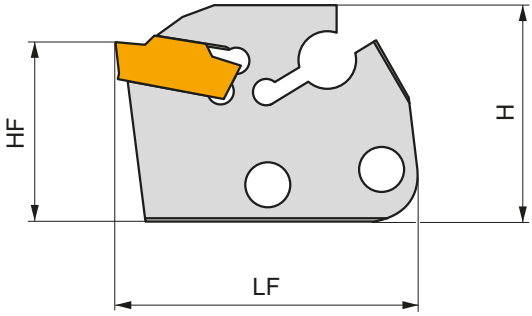
PRAMET

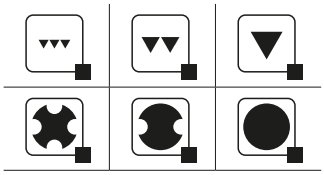
G

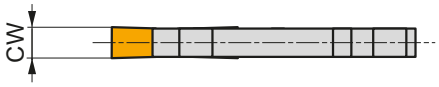
Сменная кассета для обработки канавок и отрезки с пластинами LCM.

Кассета с пружинным креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0316, 0416, 0516, 0616 устанавливается в модульные державки MS-EN. Максимальная глубина обработки 25 мм.









	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	kg		
N	**XLCCN 250215-0316**	24	29	40	3.00	15	0.01	GI136	–
	XLCCN 250225-0316	24	29	50	3.00	25	0.02	GI136	–
	XLCCN 250315-0416	24	29	40	4.00	15	0.04	GI137	–
	XLCCN 250325-0416	24	29	50	4.00	25	0.04	GI137	–
	XLCCN 250425-0516	24	29	50	5.00	25	0.03	GI138	–
	XLCCN 250525-0616	24	29	50	6.00	25	0.04	GI139	–

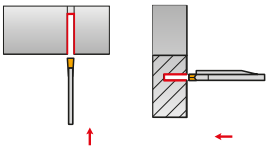
GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI138	LCM. 0516..
GI139	LCM. 0616..

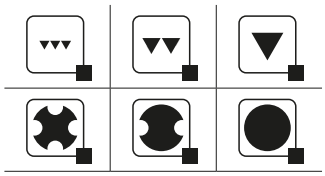
MS-EN

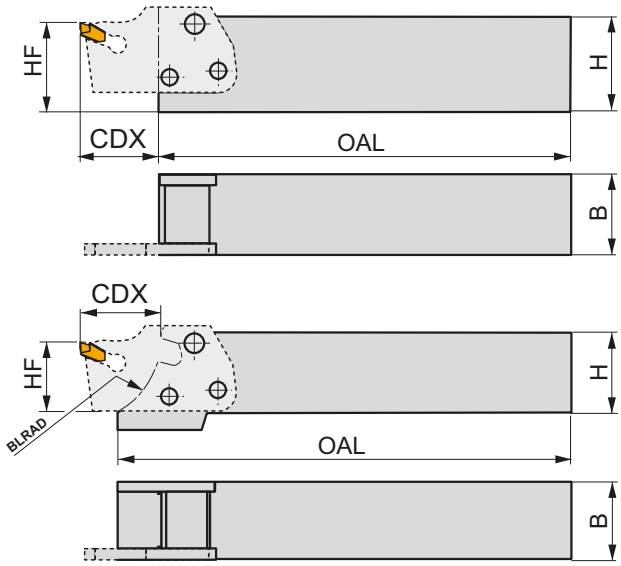
PRAMET

Модульная державка для сменных кассет

Державка для установки сменных кассет XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.







Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	OAL (мм)	CDX (мм)	BLRAD (мм)	kg		
MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

		Nm				Nm			
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 T15P

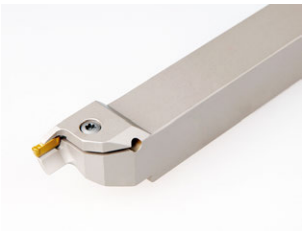
ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

GFIL-L AXIAL

P M K N S H

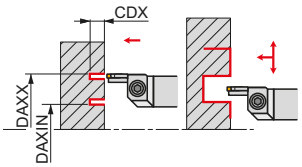
PRAMET

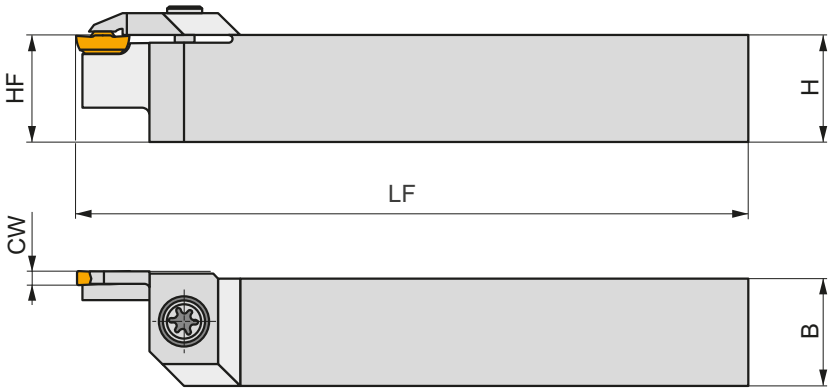
G

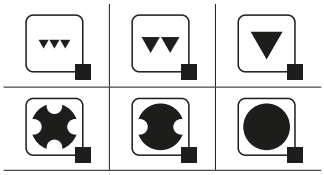


Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и левосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 9 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	**GFIL 2525 M 0313L 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.64	GI143	GL02
	GFIL 2525 M 0313L 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0313L 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.67	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIL 2525 M 0316L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.71	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFIL-R AXIAL

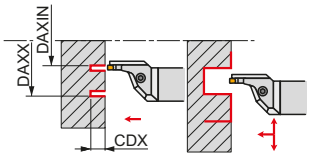
P M K N S H

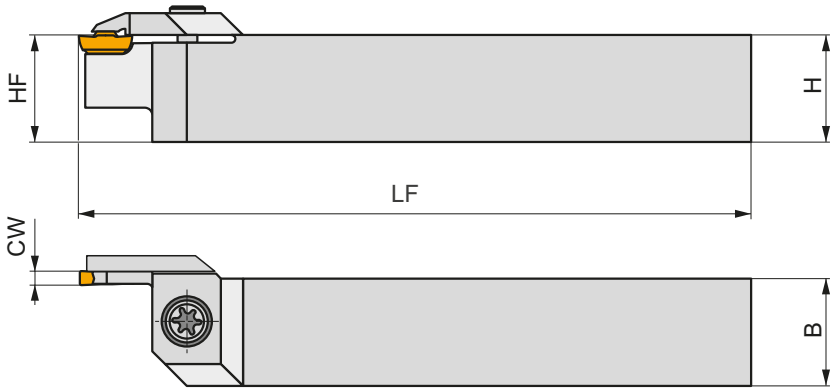
PRAMET

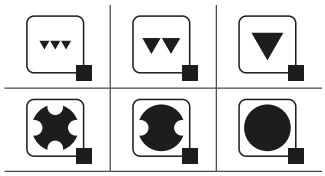
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316, 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	GFIL 2525 M 03R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.72	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.69	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIL 2525 M 03R 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.79	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 03R 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL08
	GFIL 2525 M 04R 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.71	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.00	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIL 2525 M 04R 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.75	GI137	GL08
	GFIL 2525 M 04R 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.78	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-L AXIAL

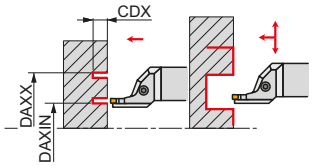
P M K N S H

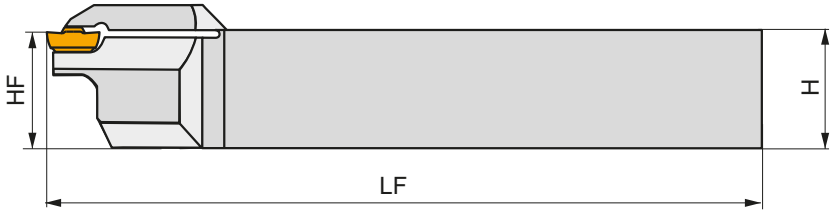
PRAMET

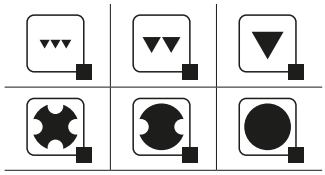
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316, 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 12 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	GFIR 2525 M 03L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 039024-A	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 050033-A	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.65	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 060043-A	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 076053-A	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.69	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 03L 100070-A	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.75	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 130090-A	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.76	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 03L 170110-A	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.68	GI136	GL08
	GFIR 2525 M 04L 030017-A	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 034021-A	25	25	25	150	4.00	9	21	34	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 040026-A	25	25	25	150	4.00	11	26	40	0.68	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 050032-A	25	25	25	150	4.00	11	32	50	0.66	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 060042-A	25	25	25	150	4.00	11	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 075052-A	25	25	25	150	4.00	11	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFIR 2525 M 04L 100070-A	25	25	25	150	4.00	12	70	100	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 130090-A	25	25	25	150	4.00	12	90	130	0.75	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 170110-A	25	25	25	150	4.00	12	110	170	0.72	GI137	GL08
	GFIR 2525 M 04L 230140-A	25	25	25	150	4.00	12	140	230	0.79	GI137	GL08

GI136	LCM. 0316..
GI137	LCM. 0416..
GI143	LCM. 0313..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFIR-R AXIAL

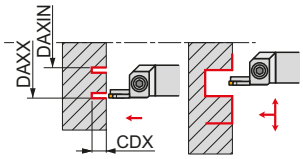
P M K N S H

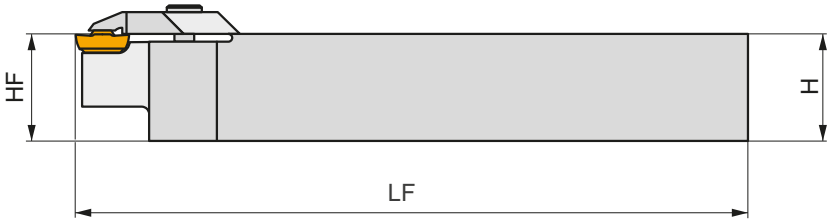
PRAMET

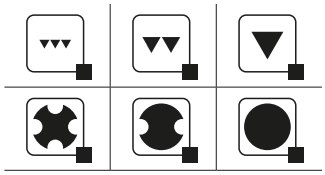
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и правосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 9 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	**GFIR 2525 M 0313R 030017**	25	25	25	150	3.00	9	17	30	0.65	GI143	GL02
	GFIR 2525 M 0313R 039024	25	25	25	150	3.00	9	24	39	0.66	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 050033	25	25	25	150	3.00	9	33	50	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 060043	25	25	25	150	3.00	9	43	60	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0313R 076053	25	25	25	150	3.00	9	53	76	0.68	GI143	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.69	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.70	GI136	GL07
	GFIR 2525 M 0316R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.70	GI136	GL07

GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-L AXIAL

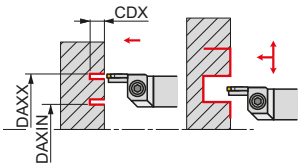
P M K N S H

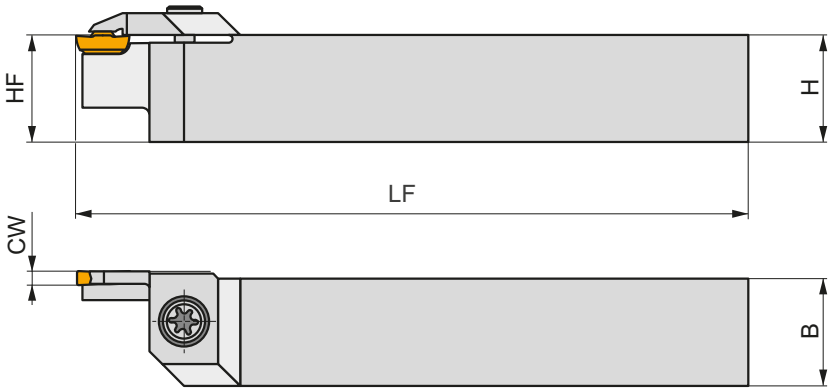
PRAMET

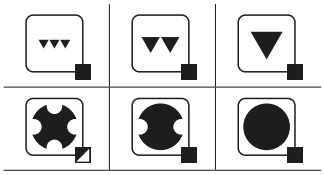
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413L 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFML 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.64	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.65	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.66	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.66	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFML 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.67	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GFML-R AXIAL

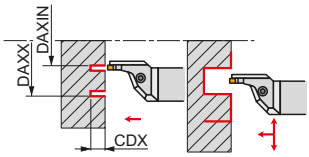
P M K N S H

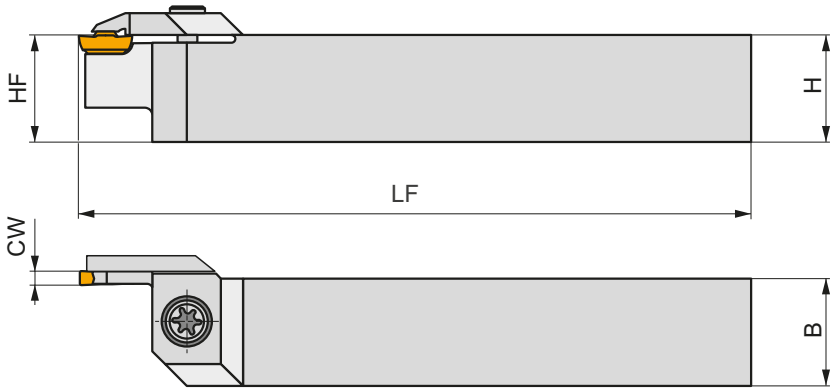
PRAMET

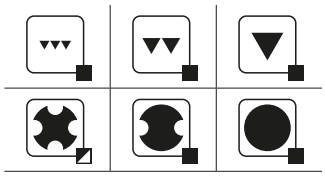
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и левосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	**GFML 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFML 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.80	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.78	GI137	GL08
	GFML 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-L AXIAL

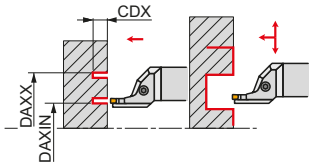
P M K N S H

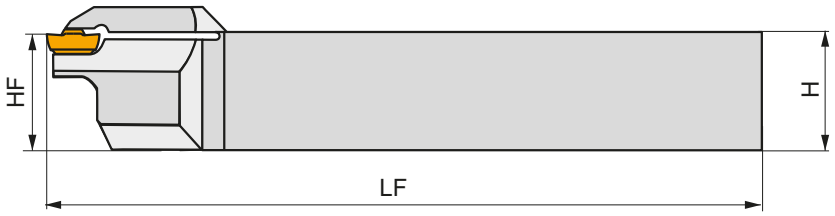
PRAMET

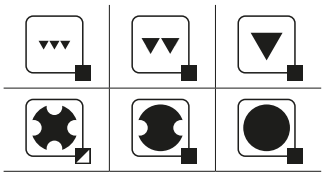
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание слева) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	GFMR 2525 M 0413L 030017	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.70	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.68	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.66	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413L 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.69	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416L 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.88	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.78	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.81	GI137	GL08
	GFMR 2525 M 0416L 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.78	GI137	GL08

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

		Nm				
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P	–
GL08	US 6020-T25P	6.0	M 6	20.2	–	SDR T25P

GFMR-R AXIAL

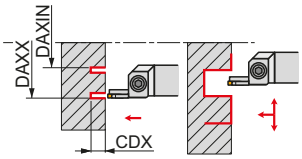
P M K N S H

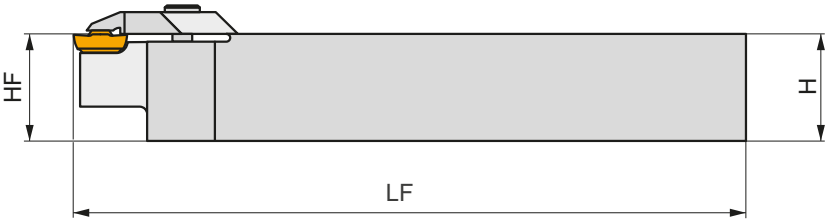
PRAMET

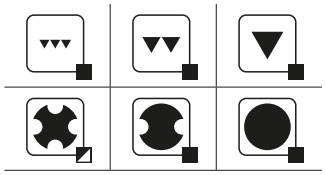
G

Державка для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0413, 0416 и правосторонней конструкцией (врезание справа) имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 20 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	**GFMR 2525 M 0413R 030017**	25	25	25	150	4.00	20	17	30	0.62	GI170	GL02
	GFMR 2525 M 0413R 034021	25	25	25	150	4.00	20	21	34	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 040026	25	25	25	150	4.00	20	26	40	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 050032	25	25	25	150	4.00	20	32	50	0.63	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 060042	25	25	25	150	4.00	20	42	60	0.64	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0413R 075052	25	25	25	150	4.00	20	52	75	0.67	GI170	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 100070	25	25	25	150	4.00	20	70	100	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 130090	25	25	25	150	4.00	20	90	130	0.66	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 170110	25	25	25	150	4.00	20	110	170	0.67	GI137	GL07
	GFMR 2525 M 0416R 230140	25	25	25	150	4.00	20	140	230	0.68	GI137	GL07

GI137	LCM. 0416..
GI170	LCM. 0413..

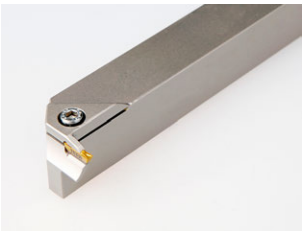
		Nm			
GL02	US 5015-T20P	5.0	M 5	15	FLAG T20P
GL07	US 5018-T20P	5.0	M 5	18.2	FLAG T20P

GGI(RL)-90 AXIAL

P M K N S H

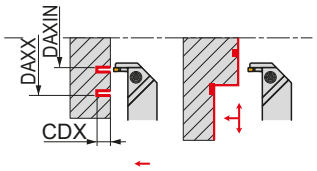
PRAMET

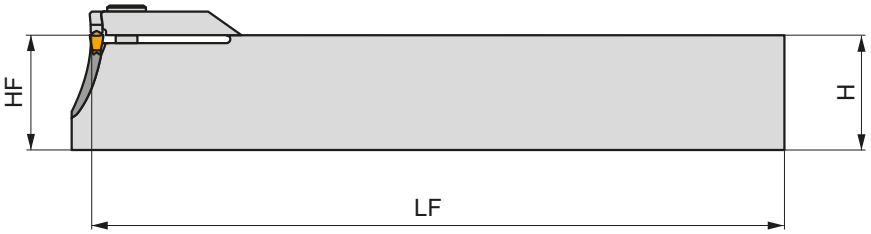
G

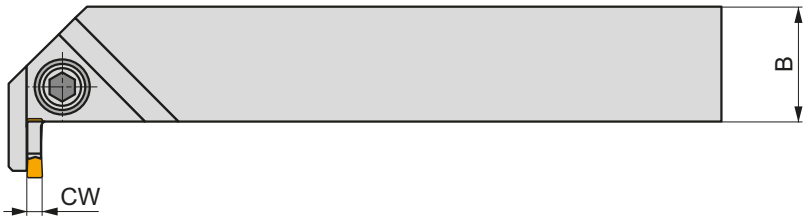


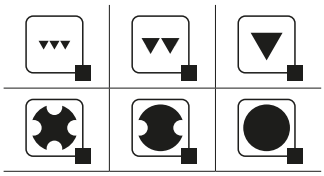
Державка 90° для обработки торцевых канавок с пластинами LCM.

Державка с механическим креплением односторонних или двухсторонних пластин LCM. 0313, 0316 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм. Максимальная глубина обработки 11 мм.









	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
R	GGIR 2525 M 03R 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.78	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIR 2525 M 03R 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.78	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.73	GI136	GL04
	GGIR 2525 M 03R 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04
L	GGIL 2525 M 03L 030017	25	25	25	150	3.00	9.5	17	30	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 039024	25	25	25	150	3.00	9.5	24	39	0.25	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 050033	25	25	25	150	3.00	11	33	50	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 060043	25	25	25	150	3.00	11	43	60	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 076053	25	25	25	150	3.00	11	53	76	0.75	GI143	GL01
	GGIL 2525 M 03L 100070	25	25	25	150	3.00	9	70	100	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 130090	25	25	25	150	3.00	9	90	130	0.77	GI136	GL04
	GGIL 2525 M 03L 170110	25	25	25	150	3.00	9	110	170	0.76	GI136	GL04

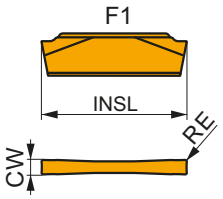
GI136	LCM. 0316..
GI143	LCM. 0313..

		Nm			
GL01	HS 0520C	5.0	M 5	20	HXK 4
GL04	HS 0620C	6.0	M 6	20	HXK 5

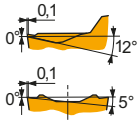
LCMF 20 - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



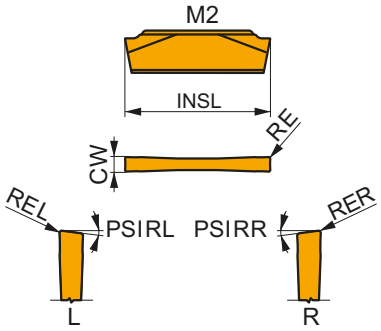
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(°)	(°)
		(мм)														
																
			Геометрия для отрезки, обработки канавок и чистового продольного точения без удара или в условиях слегка прерывистого резания.													
LCMF 022002-F1	**T8330**	0.2	205	0.09	120	0.08	190	0.09	–	–	–	–	–	–	–	–

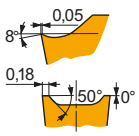
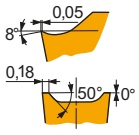
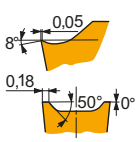
LCMF 20 - M2

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5

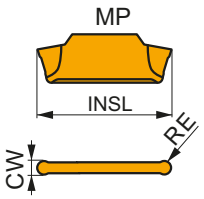


Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

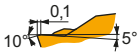
Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(°)	(°)
		(мм)														
																
			Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.													
LCMF 022002-M2	**T8330**	0.2	180	0.12	105	0.11	170	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
																
			Геометрия с правосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.													
LCMF 022002R6-M2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	6	–
																
			Геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.													
LCMF 022002L6-M2	**T8330**	0.2	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	6

LCMF 20 - MP

	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0220	2.00	-0.03	0.03	19.5



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

Обозначение		RE	P			M			K			N			S			H		
			vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap	vc	f	ap
		(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)	(м/мин)	(мм/об)	(мм)
																				
Геометрия для копировального и продольного чистового точения с ударом и без удара.																				
LCMF 0220MO-MP	**T8330**	1.0	200	0.30	0.5	120	0.27	0.5	190	0.30	0.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–

GFK(RL) EXT

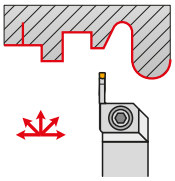
P M K N S H

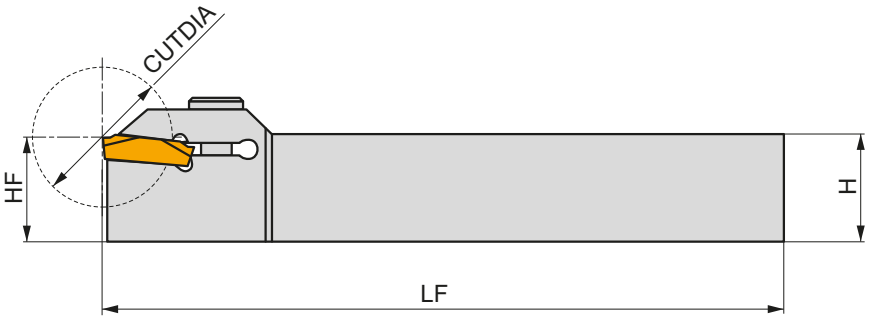
PRAMET

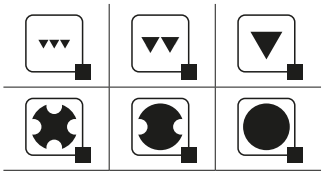
G

Державка для обработки наружных канавок и отрезки с пластинами LCMF 0220

Державка с механическим креплением двухсторонних пластин LCMF 0220 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм. Максимальный диаметр отрезки Ø32 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CUTDIA (мм)	kg		
R	**GFKR 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKR 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKR 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05
L	**GFKL 1616 H 02**	16	16	16	100	2.00	32	0.20	GI168	GL03
	GFKL 2020 K 02	20	20	20	125	2.00	32	0.38	GI168	GL04
	GFKL 2525 M 02	25	25	25	150	2.00	32	0.68	GI168	GL05

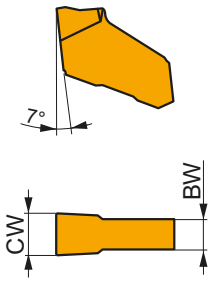
GI168	LCMF 0220..

		Nm			
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

LFMX - F1

PRAMET

	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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



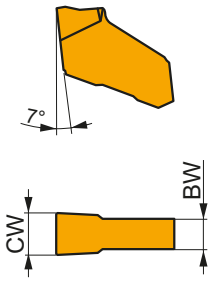
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(°)	(°)
			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	–	–	–	–	–	–	–	–

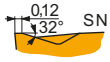
LFMX - F2

PRAMET

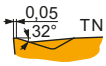
	CW	CWTOLL	CWTOLU	BW
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
1.6	1.60	-0.03	0.03	1.30
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(°)	(°)
																
			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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–

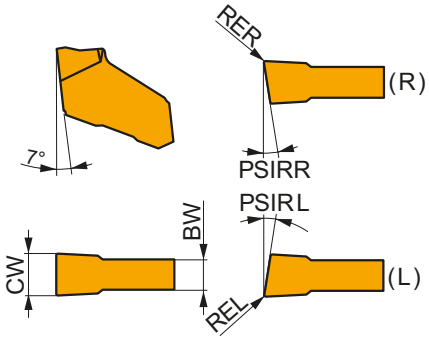
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			Геометрия для обработки канавок и отрезки без удара.													
LFMX 3.1-.20TNF2	**6640**	0.2	150	0.10	90	0.09	140	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–

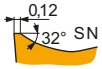
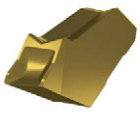
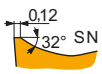
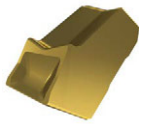
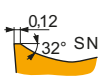
LFMX - M2

PRAMET

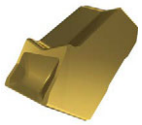
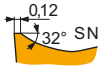
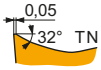
	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	BW (мм)
2.0	2.00	-0.03	0.03	1.60
2.2	2.20	-0.03	0.03	1.60
3.1	3.10	-0.04	0.04	2.60
4.1	4.10	-0.04	0.04	3.60
5.1	5.10	-0.04	0.04	4.60
6.35	6.35	-0.04	0.04	5.80



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
			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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	75	0.18	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
			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	–
																
			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

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

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		PSIRR	PSIRL
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(°)	(°)
																
Геометрия с левосторонней конструкцией для отрезки без удара или в условиях слегка прерывистого резания.																
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
																
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	–	–	–	–	–	–	–	–
	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	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	75	0.14	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–

XLCFN B

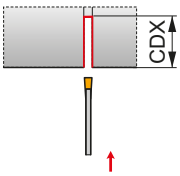
P M K N S H

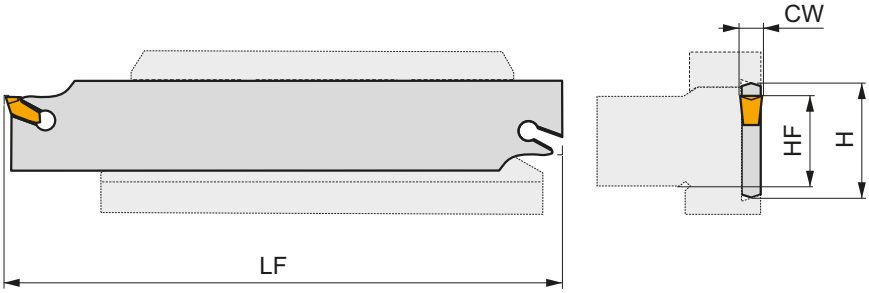
PRAMET

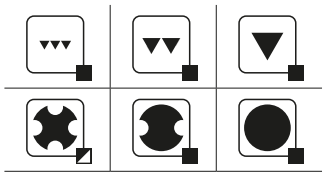
X

Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LFMX

Лезвие с пружинным креплением односторонних пластин LFMX, высотой 26 мм, 32 мм и 45 мм устанавливается в блоки DU. Максимальная глубина обработки 80 мм.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	kg		
N	**XLCFN 2601 J 1.60**	21.4	26	110	1.50	15	0.03	GI132	KV
	XLCFN 2601 J 2.00	21.4	26	110	2.00	25	0.04	GI061	KV
	XLCFN 2602 J 3.00	21.4	26	110	3.10	37.5	0.05	GI001	KV
	XLCFN 2603 J 4.00	21.4	26	110	4.10	40	0.06	GI002	KV
	XLCFN 3201 M 1.60	25	32	150	1.50	15	0.06	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	0.11	GI002	KV
	XLCFN 3204 M 5.00	25	32	150	5.10	60	0.14	GI004	KV
	XLCFN 3205 M 6.35	25	32	150	6.35	60	0.17	GI005	KV
	XLCFN 4502 S 3.00	32	45	250	3.10	80	0.12	GI001	KV
	XLCFN 4503 S 4.00	32	45	250	4.10	80	0.19	GI002	KV
	XLCFN 4504 S 5.00	32	45	250	5.10	80	0.28	GI004	KV
	XLCFN 4505 S 6.35	32	45	250	6.35	80	0.40	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-.

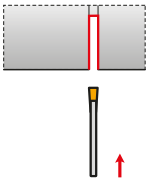
KV	KV 5x70

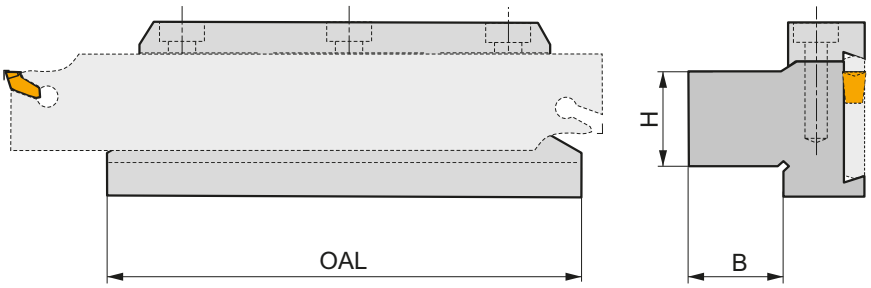
DU, D

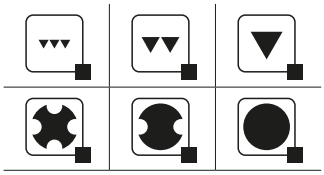
PRAMET

Блок для отрезных лезвий со сменными пластинами

Блок для установки отрезных лезвий GL или XLC имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.







	Обозначение	H (мм)	B (мм)	OAL (мм)	kg		
	26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
	26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
	32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
	32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
	32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
	32-D 2530	25	30	115	1.30	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	3.88	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

XLCF(NRL) BS

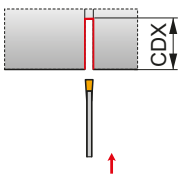
P M K N S H

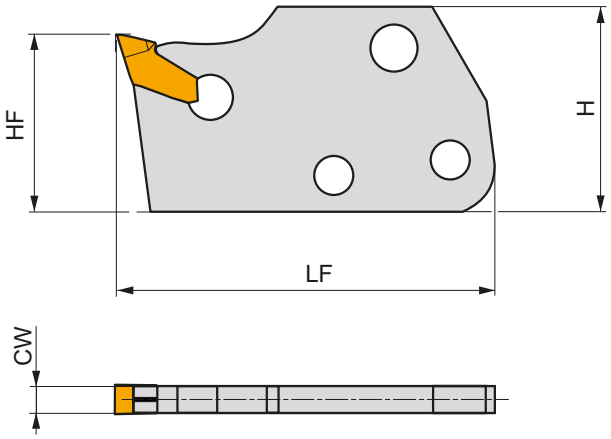
PRAMET

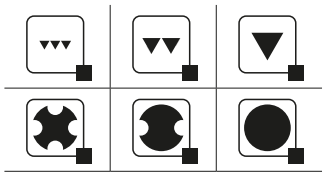
X

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.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	kg		
R	XLCFR 160115-1.60	12	25	35	1.50	15	0.01	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	0.01	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	0.01	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	0.02	GI001	KV
	XLCFN 250215-3.00	24	29	40	3.10	15	0.02	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	0.02	GI002	KV
	XLCFN 250325-4.00	24	29	50	4.10	25	0.03	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	0.04	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

XLXFL BS AXIAL

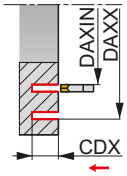
P M K N S H

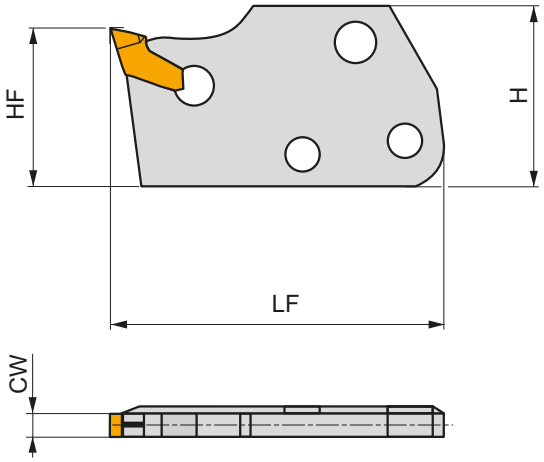
PRAMET

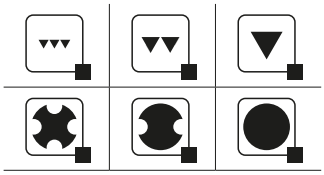
X

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.







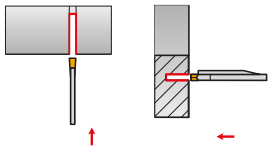
	Обозначение	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	DAXIN (мм)	DAXX (мм)	kg		
L	XLXFL 250220-3.00-60	29	24	46	3.10	20	60	85	0.07	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-80	29	24	46	3.10	20	80	105	0.05	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-100	29	24	46	3.10	20	100	155	0.03	GI001	KV
	XLXFL 250220-3.00-150	29	24	46	3.10	20	150	280	0.03	GI001	KV

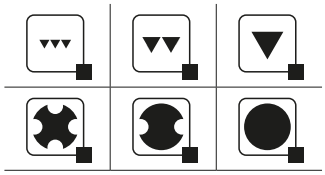
GI001	LFMX 3.1-.

KV	KV 5x70

MS-EN

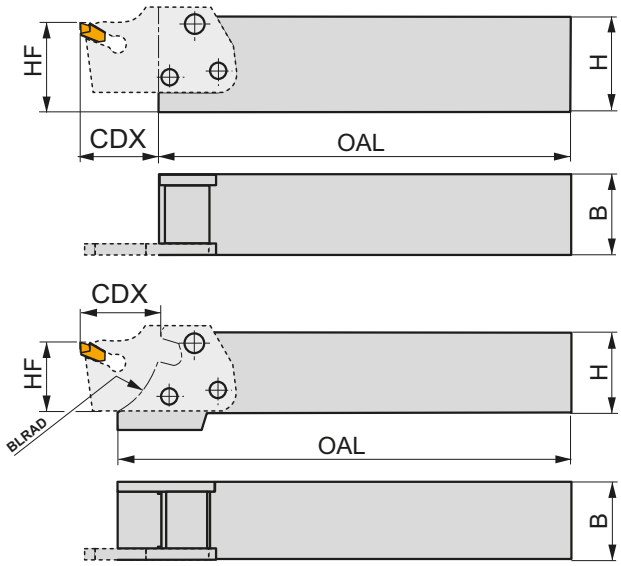
PRAMET





Модульная державка для сменных кассет

Державка для установки сменных кассет XLC 25 BS, XLCF(NRL) BS, XLXFL BS имеет сечение от 12x12 мм до 32x25 мм.



	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	OAL (мм)	CDX (мм)	BLRAD (мм)	kg		
	MS-EN-1212 F	12	12	12	75	15	–	0.13	GI006	ND4
	MS-EN-1616 H	16	16	16	90	15	–	0.21	GI006	ND4
	MS-EN-2020 K	20	20	20	115	15	–	0.23	GI003	ND5
	MS-EN-2020 KS	20	20	20	129	15	25	0.42	GI060	ND5
	MS-EN-2525 M	25	25	25	140	15	–	0.65	GI003	ND5
	MS-EN-2525 MS	25	25	25	153	15	25	0.74	GI060	ND5
	MS-EN-3225 P	32	32	25	160	15	–	0.95	GI003	ND5
	MS-EN-3225 PS	32	32	25	174	15	25	1.00	GI060	ND5

GI003	XLC.. 25..15...	XLXFL 25…	XLC.. 25..25…
GI006	XLCF. 16..15…	XLCF. 16..20…	–
GI060	XLC.. 25..15…	XLC.. 25..25…	–

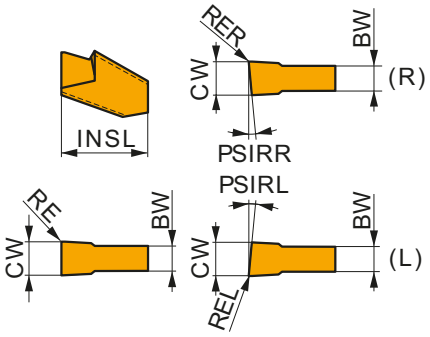
		Nm				Nm			
ND4	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	–	–	–	–	FLAG T15P
ND5	US 45013-T20P	5.0	M 5	13	US 46017-T20P	5.0	M6	17	FLAG T15P

ND4 =3 x US 4011-T15P; ND5=2 x US 45013-T20P

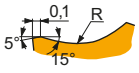
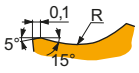
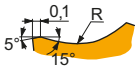
LFUX

PRAMET

	CW (мм)	BW (мм)	INSL (мм)
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.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	PSIRR (°)	PSIRL (°)
																
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	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 040802TN	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 050802TN	**6640**	0.2	150	0.15	–	–	140	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.15	–	–	120	0.15	–	–	–	–	–	–	–	–
LFUX 060802TN	**6640**	0.2	150	0.20	–	–	140	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
	T8330	0.2	130	0.20	–	–	120	0.20	–	–	–	–	–	–	–	–
																
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	–
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	5	–
LFUX 040800TR	**6640**	0.2	150	0.12	–	–	140	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
	T8330	0.2	130	0.12	–	–	120	0.12	–	–	–	–	–	–	5	–
																
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
	T8330	0.2	130	0.10	–	–	120	0.10	–	–	–	–	–	–	–	5

XLCF(RL)

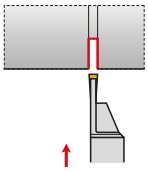
P M K N S H

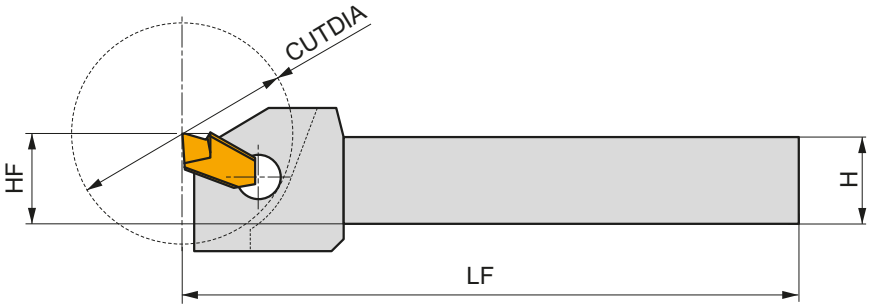
PRAMET

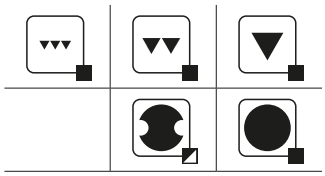
X

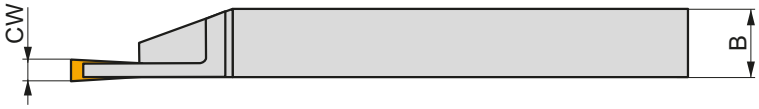
Державка для отрезки с пластинами LFUX

Державка с пружинным креплением односторонних пластин LFUX 0308, 0408, 0508, 0608 и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x12 мм до 32x25 мм. Максимальный диаметр отрезки 65 мм.









	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CUTDIA (мм)	kg		
R	XLCFR 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.14	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFR 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.44	GI018	KV
	XLCFR 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.43	GI019	KV
	XLCFR 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.45	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.90	GI020	KV
	XLCFR 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.91	GI021	KV
L	XLCFL 1612 H 03	16	16	12	100	3.00	40	0.15	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 03	20	20	16	130	3.00	50	0.30	GI018	KV
	XLCFL 2520 K 03	25	25	20	130	3.00	50	0.47	GI018	KV
	XLCFL 2016 K 04	20	20	16	130	4.00	50	0.30	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 04	25	25	20	130	4.00	50	0.46	GI019	KV
	XLCFL 2520 K 05	25	25	20	130	5.00	50	0.50	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 05	32	32	25	170	5.00	65	0.95	GI020	KV
	XLCFL 3225 P 06	32	32	25	170	6.00	65	0.70	GI021	KV

GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

KV	KV 5x70

XLCFN B LFUX

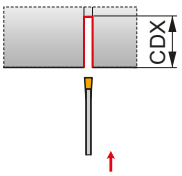
P M K N S H

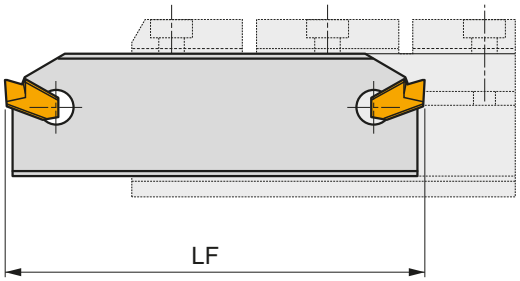
PRAMET

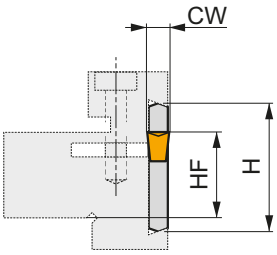
X

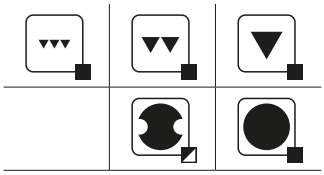
Двухстороннее лезвие для отрезки с пластинами LFUX

Лезвие с пружинным креплением односторонних пластин LFUX 0308, 0408, 0508, 0608 и высотой 26 мм, 32 мм и 47 мм устанавливается в блоки DU. Максимальная глубина обработки 100 мм.









	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	LF (мм)	CW (мм)	CDX (мм)	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	0.09	GI018	KV
	XLCFN 3203 M 04	25	32	150	4.10	50	0.11	GI019	KV
	XLCFN 3204 M 05	25	32	150	5.10	60	0.14	GI020	KV
	XLCFN 4704 S 05	38	47	270	5.10	100	0.47	GI020	KV
	XLCFN 4705 S 06	38	47	270	6.10	100	0.50	GI021	KV

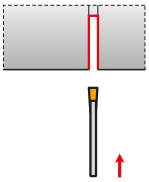
GI018	LFUX 0308..
GI019	LFUX 0408..
GI020	LFUX 0508..
GI021	LFUX 0608..

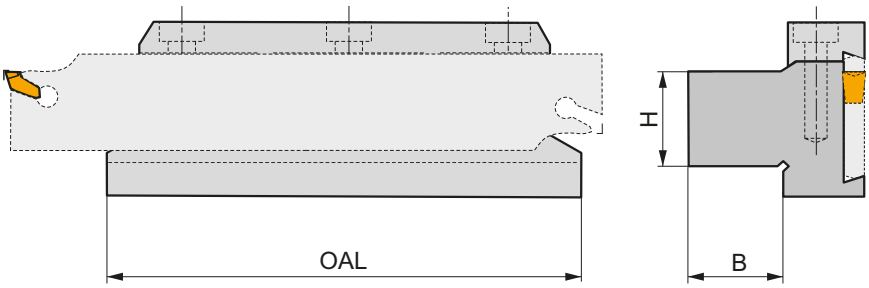
KV	KV 5x70

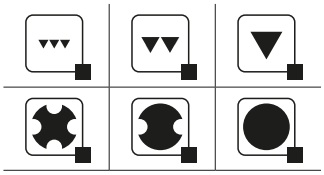
PRAMET

Блок для отрезных лезвий со сменными пластинами

Блок для установки отрезных лезвий GL или XLC имеет сечение от 20x20 мм до 40x40 мм.







Обозначение	H (мм)	B (мм)	OAL (мм)	kg		
26-DU 2020	20	20	90	0.70	GI007	ND2
26-D 2020	20	20	100	0.82	GI007	ND2
32-DU 2523	25	23	110	1.02	GI008	ND2
32-DU 2532	25	32	110	1.10	GI008	ND2
32-DU 3229	32	29	110	1.25	GI008	ND2
32-D 2530	25	30	115	1.30	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	3.88	GI091	ND3

GI007	XLC.N 26..	GL.-S26.B
GI008	XLC.N 32..	GL.-S32.B
GI009	XLC.N 45..	–
GI091	XLC.N 47..	–

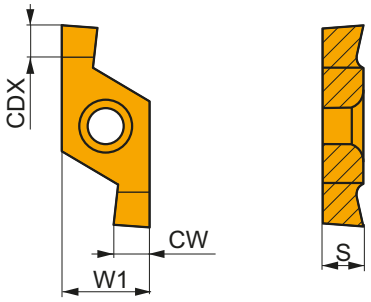
		Nm			
ND2	HS 0625	6.0	M 6	25	HXK 5
ND3	HS 1030	8.0	M 10	30	HXK 8
ND7	HS 0630	6.0	M 6	30	HXK 5

NEW

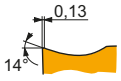
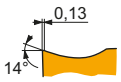
X 61

PRAMET

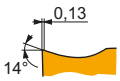
	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0602	6.350	-0.03	0.03	2.33



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

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(мм)	(мм)
																
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
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3
																
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
	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
	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
	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
	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
	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.

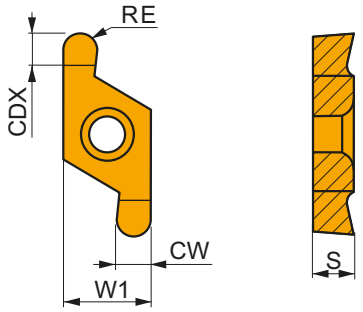
Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(мм)	(мм)
																
			Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.													
X61 0602-150 L	**6640**	–	180	0.06	105	0.05	170	0.06	–	–	–	–	–	–	1.55	1.6
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	G8330	–	105	0.12	60	0.11	95	0.12	–	–	–	–	–	–	3.20	3

NEW

X 61 R

PRAMET

	W1 (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	S (мм)
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.

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(мм)	(мм)
			Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных и внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.													
X61 0602-R100 R	**6640**	1.0	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
	G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 R	**6640**	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
	G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
			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
	G8330	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.09	3
X61 0602-R150 L	**6640**	1.5	170	0.06	100	0.05	160	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3
	G8330	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.09	3

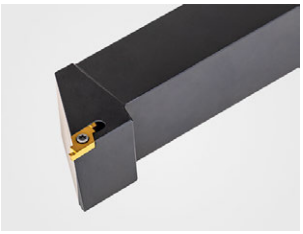
NEW

P61(RL) EXT

P M K N S

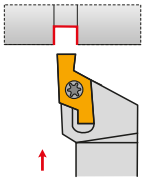
PRAMET

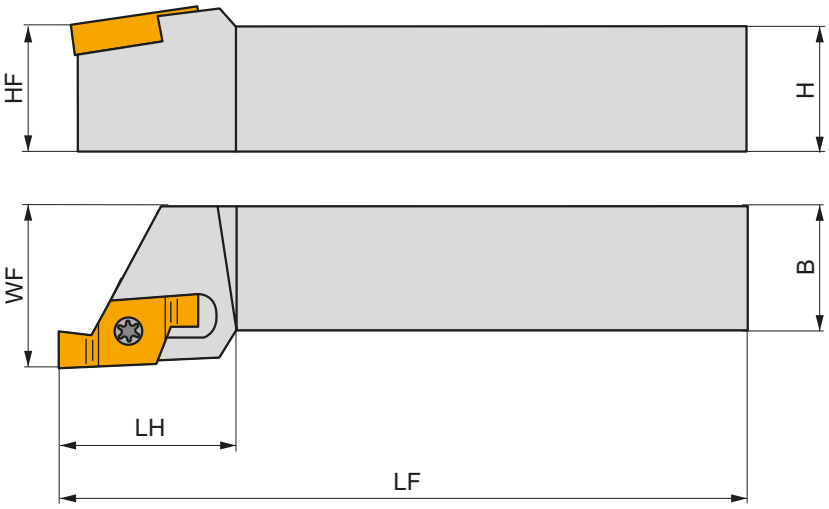
S

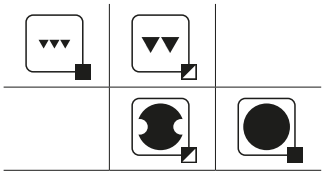


Державка для обработки наружных канавок с пластинами X61

Державка с креплением двухсторонних пластин X61 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 16x16 мм до 25x25 мм. Подходит для обработки канавок под стопорные или уплотнительные кольца.







	Обозначение	HF (мм)	H (мм)	B (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	kg		
R	**P61.SFR-1616H-06**	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFR-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.40	GI332	SV11
	P61.SFR-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11
L	**P61.SFL-1616H-06**	16	16	16	20	100	21	0.23	GI332	SV11
	P61.SFL-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0.42	GI332	SV11
	P61.SFL-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0.73	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

NEW

P61(RL) INT

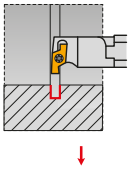
P M K N S

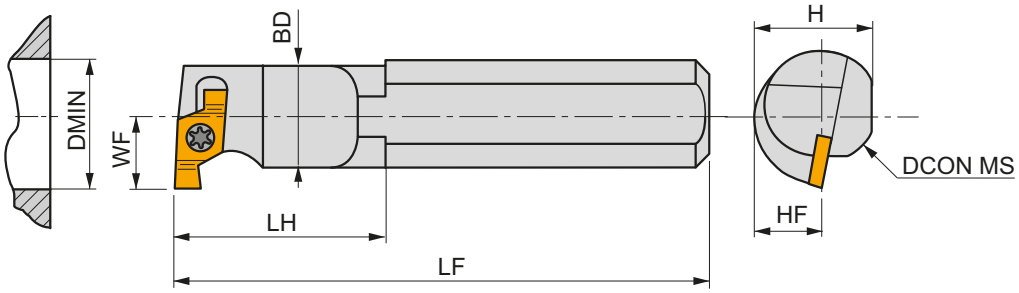
PRAMET

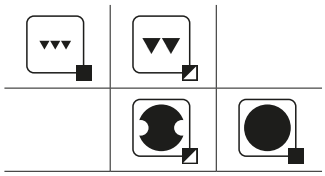
S

Державка для обработки внутренних канавок с пластинами X61

Державка с креплением двухсторонних пластин X61 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø12…32 мм и внутренний подвод СОЖ. Минимальный диаметр отверстия Ø16 мм. Подходит для обработки канавок под стопорные или уплотнительные кольца.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	BD (мм)	WF (мм)	H (мм)	LF (мм)	LH (мм)	KAPR (°)		kg		
R	P61.SGR-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.21	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.38	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.70	GI332	SV11
	P61.SGR-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11
L	P61.SGL-0012M-06	12	16	11.5	9	11	150	22	0	–	0.17	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	29	0	✓	0.24	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	29	0	✓	0.40	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	31	0	✓	0.72	GI332	SV11
	P61.SGL-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	49	0	✓	1.72	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

		Nm			
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

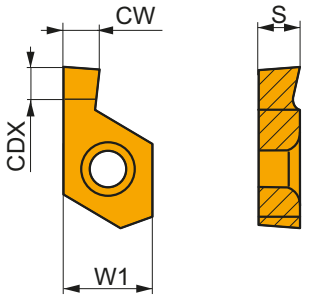
Левосторонняя пластина устанавливается на правостороннюю державку.

NEW

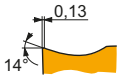
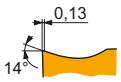
X 61-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

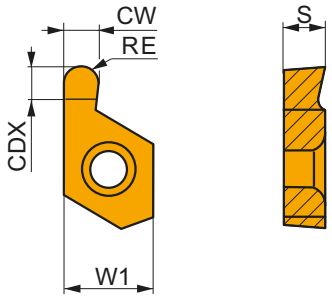
Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(мм)	(мм)
																
Геометрия с правосторонней конструкцией и одной режущей кромкой для обработки внутренних канавок под стопорные 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
																
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

NEW

X 61 R-1

PRAMET

	W1	CWTOLL	CWTOLU	S
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CDX
			vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	vc (м/мин)	f (мм/об)	(мм)	(мм)
			U E													
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	185	0.06	110	0.05	175	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
			U E													
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	185	0.06	110	0.05	175	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

NEW

P61S(RL)-1 INT

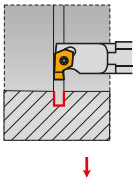
P M K N S

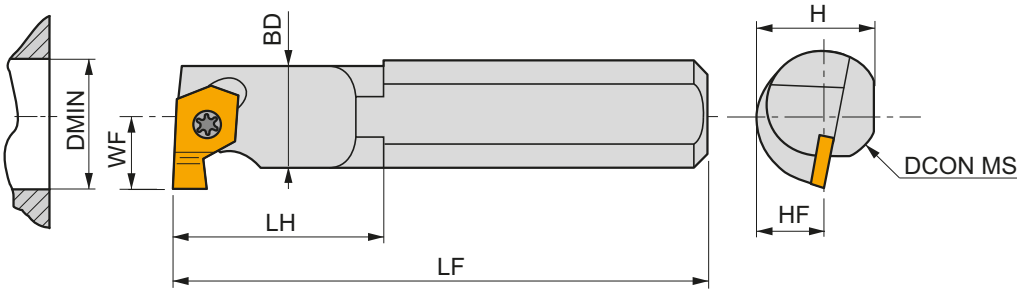
PRAMET

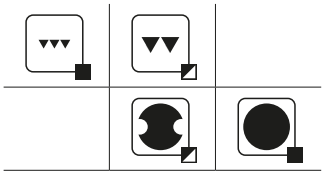
S

Державка для обработки внутренних канавок с пластинами X61-1

Державка с креплением односторонних пластин X61-1 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø10…12 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø12,5 мм. Подходит для обработки канавок под стопорные или уплотнительные кольца.







	Обозначение	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	BD (мм)	WF (мм)	H (мм)	LF (мм)	LH (мм)	KAPR (°)	kg		
R	P61.SGR-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.24	GI333	SV11
	P61.SGR-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11
L	P61.SGL-0010M-06/1	10	12.5	10	7.5	9	150	19	0	0.13	GI333	SV11
	P61.SGL-0012M-06/1	12	12.5	10	7.5	11	150	19	0	0.17	GI333	SV11

GI333	X61 0602..-1

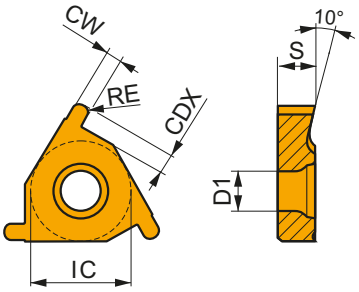
SV11	US 2003-T07P	0.8	M 2.5	6.5	FLAG T07P

Левосторонняя пластина устанавливается на правостороннюю державку.

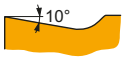
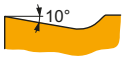
TN R EXT

PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	S (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



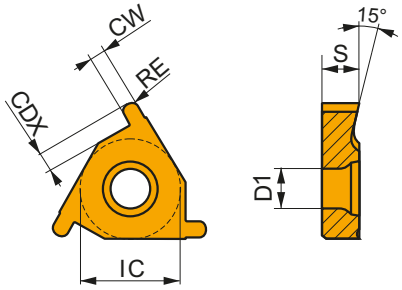
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	CW (мм)	CDX (мм)
																
			U E													
Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
TN 16ER-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16ER-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22ER-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2
																
			U E													
Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
TN 16EL-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16EL-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22EL-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

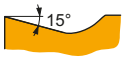
TN R INT

PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	S (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)
11	6.350	2.80	3.10	0.00	0.05
16	9.525	3.90	3.58	0.00	0.05
22	12.700	4.90	4.70	0.00	0.05



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	CW (мм)	CDX (мм)
																
			U E													
Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																
TN 11NR-R050	**T8330**	0.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.00	1.3
TN 16NR-R100	**T8330**	1.0	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	2.00	1.85
TN 22NR-R150	**T8330**	1.5	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	3.00	2.2

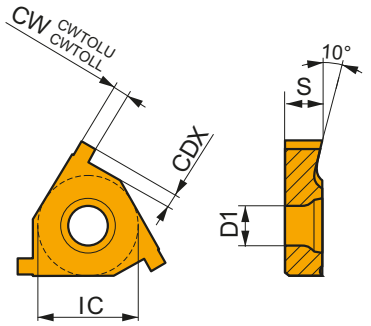
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P				M				K				N				S				H				CW	CDX
			vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f			
		(мм)	(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(мм)	(мм)
			Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																									
TN 11NL-R050	T8330	0.5	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.00	1.3
TN 16NL-R100	T8330	1.0	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			2.00	1.85
TN 22NL-R150	T8330	1.5	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			3.00	2.2

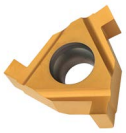
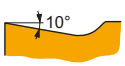
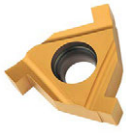
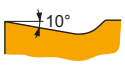
TN ZZ EXT

PRAMET

	IC	D1	S
	(мм)	(мм)	(мм)
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



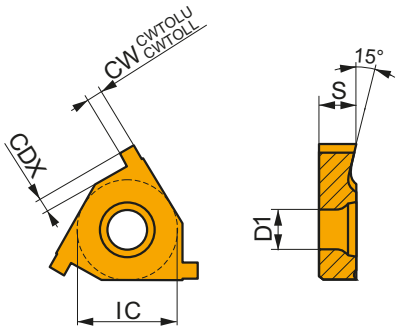
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P				M				K				N				S				H				CW	CWTOLL	CWTOLU	CDX
			vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f		vc		f					
		(мм)	(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(м/мин)		(мм/об)		(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
																														
			Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки наружных канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																											
TN 16ER090ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16ER110ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16ER130ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16ER160ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16ER185ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16ER215ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16ER265ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22ER265ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22ER315ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22ER415ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			4.15	0.08	0.13	2.4
																														
			Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки наружных канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																											
TN 16EL090ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16EL110ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16EL130ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16EL160ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16EL185ZZ	T8330	–	■	130	0.06	◪	75	0.05	◪	120	0.06		–	–		–	–		–	–		–	–			1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16EL215ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16EL265ZZ	T8330	–	■	130	0.09	◪	75	0.08	◪	120	0.09		–	–		–	–		–	–		–	–			2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22EL265ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22EL315ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22EL415ZZ	T8330	–	■	130	0.12	◪	75	0.11	◪	120	0.12		–	–		–	–		–	–		–	–			4.15	0.08	0.13	2.4

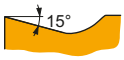
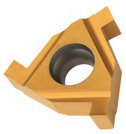
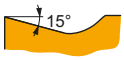
TN ZZ INT

PRAMET

	IC (мм)	D1 (мм)	S (мм)
11	6.350	2.80	3.00
16	9.525	3.90	3.40
22	12.700	4.90	4.70



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

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	P f (мм/об)	M vc (м/мин)	M f (мм/об)	K vc (м/мин)	K f (мм/об)	N vc (м/мин)	N f (мм/об)	S vc (м/мин)	S f (мм/об)	H vc (м/мин)	H f (мм/об)	CW (мм)	CWTOLL (мм)	CWTOLU (мм)	CDX (мм)
																		
Геометрия с правосторонней конструкцией для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																		
TN 11NR090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NR110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NR110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NR130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NR160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NR185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NR215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NR265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NR265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NR315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NR415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4
																		
Геометрия с левосторонней конструкцией для обработки внутренних канавок под стопорные и уплотнительные кольца без удара.																		
TN 11NL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 11NL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL090ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	0.90	0.05	0.10	0.9
TN 16NL110ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.10	0.05	0.10	1.3
TN 16NL130ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.30	0.05	0.10	1.6
TN 16NL160ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.60	0.05	0.10	1.85
TN 16NL185ZZ	**T8330**	–	130	0.06	75	0.05	120	0.06	–	–	–	–	–	–	1.85	0.05	0.10	1.85
TN 16NL215ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.15	0.05	0.10	1.85
TN 16NL265ZZ	**T8330**	–	130	0.09	75	0.08	120	0.09	–	–	–	–	–	–	2.65	0.05	0.10	2.05
TN 22NL265ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	2.65	0.08	0.13	2.2
TN 22NL315ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	3.15	0.08	0.13	2.2
TN 22NL415ZZ	**T8330**	–	130	0.12	75	0.11	120	0.12	–	–	–	–	–	–	4.15	0.08	0.13	2.4

SE(RL)

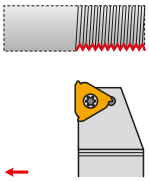
P M K N S H

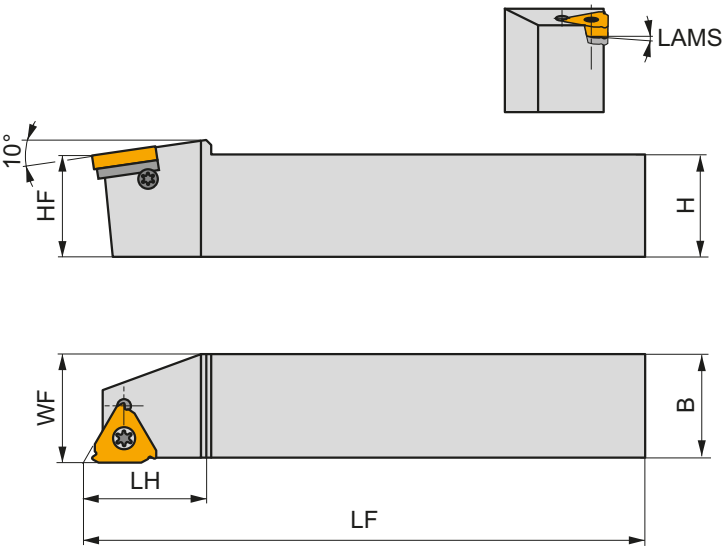
PRAMET

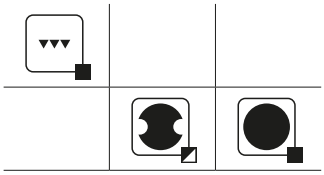
S

Державка для точения наружной резьбы (наружных канавок) с пластинами TN

Державка с креплением пластин для обработки резьбы или канавок TN 16, 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.







	Обозначение	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)		
R	SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	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	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	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	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481

SI(RL)

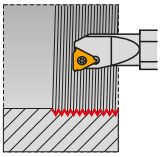
P M K N S H

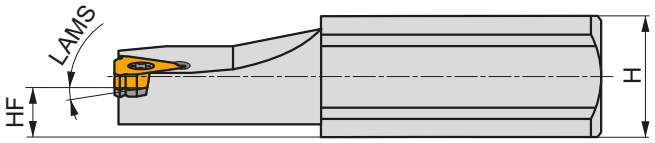
PRAMET

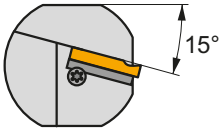
S

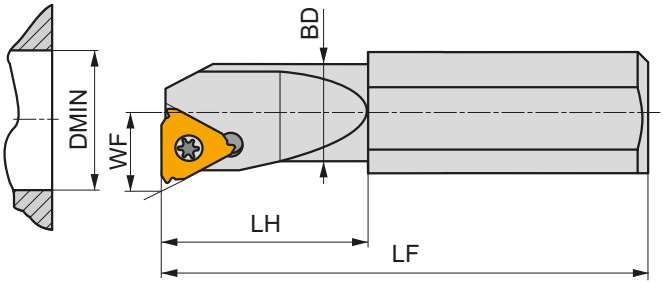
Державка для точения внутренней резьбы (внутренних канавок) с пластинами TN

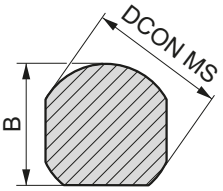
Державка с креплением пластин для обработки резьбы или канавок TN 11, 16, 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16…40 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø13 мм.

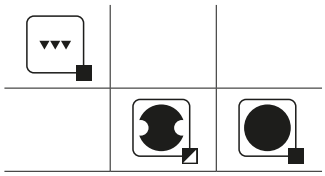












	Обозначение	B (мм)	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	BD (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	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	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	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	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	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

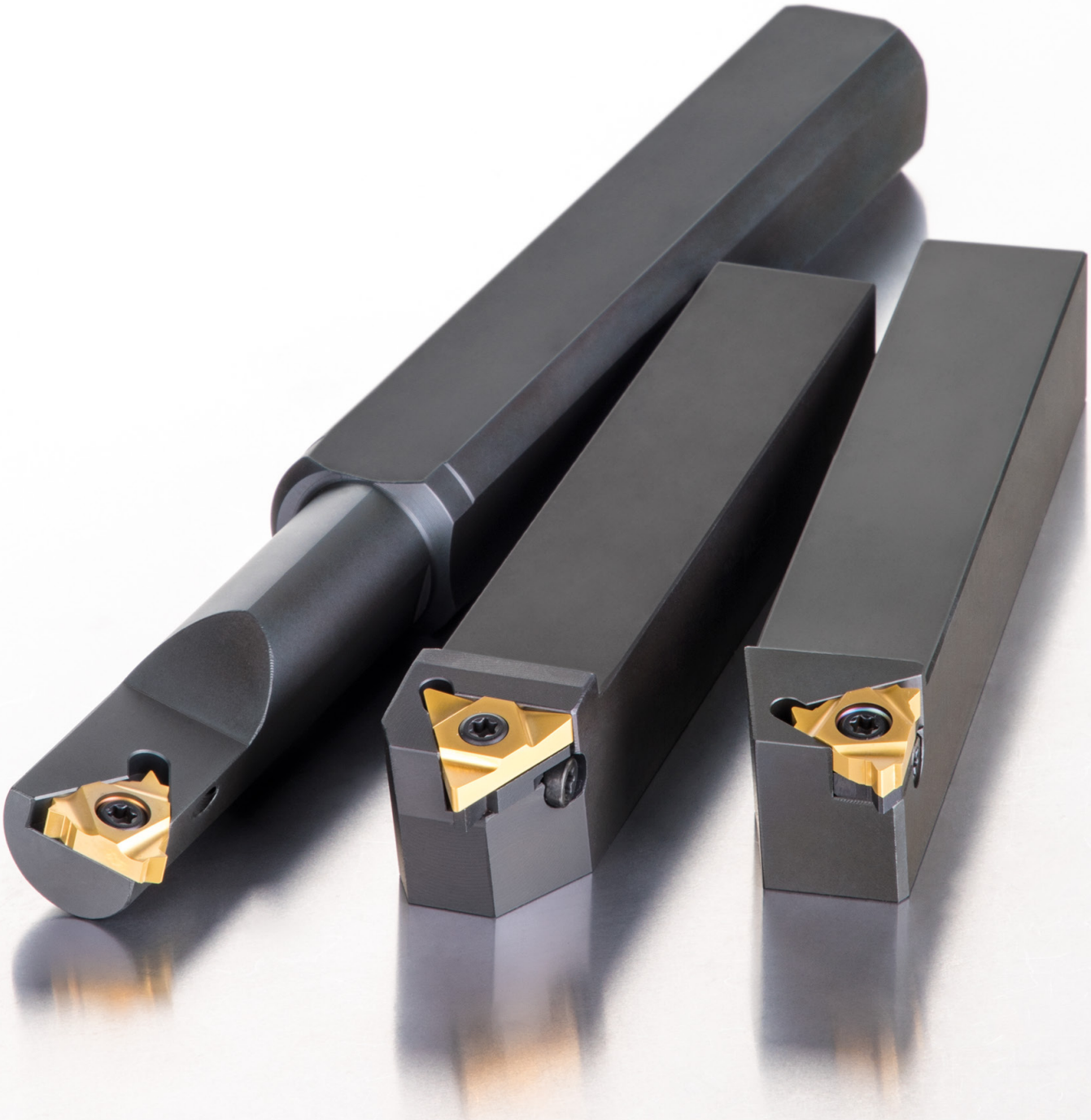
Z10	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	–
Z11	US 2506-T07P	0.9	M 2.5	6.3	–	–	FLAG T07P	–	–
Z12	US 3512A-T15P	3.0	M 3.5	12.7	–	HS 0304	FLAG T15P	HXK 2.5	481
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	481
Z14	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	–	–	FLAG T20	–	–
Z9	US 3510A-T15P	3.0	M 3.5	10.6	–	–	FLAG T15P	–	P-16

Выбор подкладной пластины

Угол наклона резьбы λ	Позитивный угол					Негативный угол		Для обработки канавок с пластинами TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	1.5°	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Державка	**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	PE16ZZ
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	PI16ZZ
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	PE22ZZ
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	PI22ZZ
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	-

Державки обычно поставляются с подкладной пластиной, имеющей угол наклона λ = 1.5°. Угол наклона можно регулировать сменными подкладными пластинами.
Подкладные пластины для резьбовых резцов SER-S ...., SIR-S .... имеют букву „*S*“ в обозначении.

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ



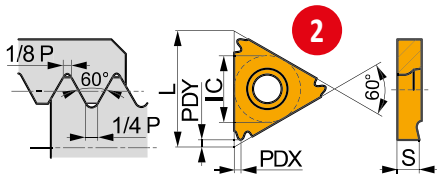
📖 6		ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ WMG ISO 13399
📖 12	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ISO	ИНСТРУКЦИЯ
📖 18		НАВИГАТОР
📖 57		ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
📖 219		НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ
📖 386		ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА
📖 482		**ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ**
📖 528		СТРОГАНИЕ
📖 536		ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1 TN M INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

3



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
4	5 15°		1 U E 6									
			10 Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.									
TN 11NR050M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 1[7] [8] [9] 75M	T8010	–	175	105	165	11	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	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
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	T8010	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8

TN 16NR075M:T8010 При заказе необходимо использовать полное обозначение пластины с геометрией и сплавом

- Марка твердого сплава
- Разделительный знак – двоеточие
- Обозначение пластины по ISO

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться.

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
8	Марка твердого сплава
9	Радиус при вершине, мм
10	Описание геометрии
11	Область применения

1 **SI(RL)**

P M K N S H 2

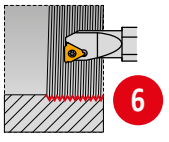
PRAMET 3 S

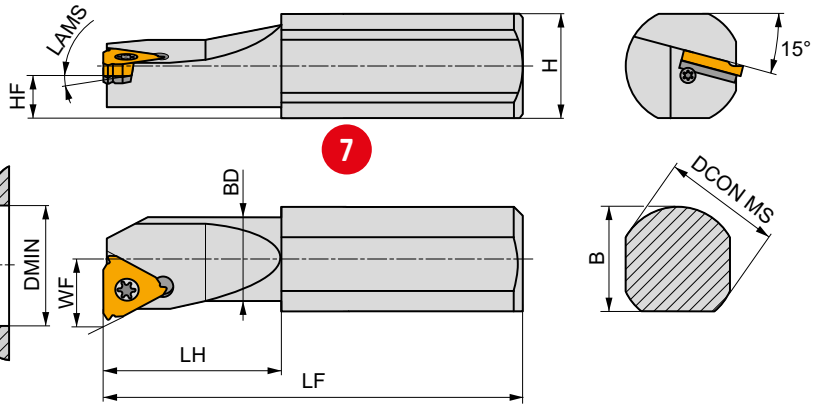
4

Державка для точения внутренней резьбы с пластинами TN

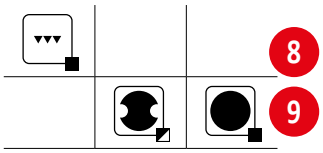
Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 11, 16, 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16…40 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø13 мм.

5


6



7


8 9

10

	Обозначение	B (мм)	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	BD (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)			
	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
R	**SIR 1416 N 16-2**	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	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	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

11 12 13 14 15 16

17

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

		Nm			18				
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

Пример страницы выбора инструмента. Для каждого типа инструмента параметры будут отличаться.

Поз.	Описание
1	Тип токарной державки
2	Группы обрабатываемых материалов
3	Система закрепления пластины
4	Изображение [1]
5	Описание
6	Типовая схема обработки
7	Схематический чертеж
8	Достигаемое качество обработанной поверхности
9	Характеристика условий обработки

Поз.	Описание
10	Технологические возможности
11	Конструкция по направлению (правое/левое/нейтральное)
12	Обозначение
13	Основные размеры (мм) и углы [2]
14	Внутренний подвод СОЖ
15	Комплект совместимых сменных пластин [3]
16	Комплект запасных частей [3], [4]
17	Типоразмер совместимых пластин
18	Запасные части

[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.

ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ – 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 точение резьбы

Внутреннее точение резьбы

Особенности

Первый выбор

Для вязких материалов (длинная стружка)

Универсальное применение

Скругленные режущие кромки

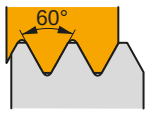
Острые режущие кромки

Прочее

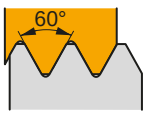
Момент затяжки крепежных винтов, Н·м

Внутренний подвод СОЖ

M
Полный профиль

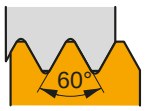
TN M EXT NEW


495

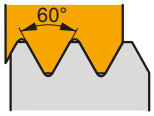
TN M INT NEW


497

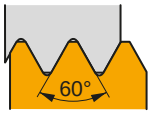
M
Неполный профиль

TN 60° PP EXT


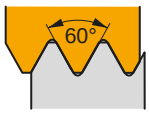
499

TN 60° PP INT


500

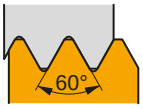
TN 60°-S PP EXT


501

TN 60°-S PP INT


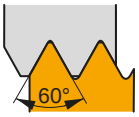
501

MJ
Полный профиль

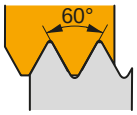
TN MJ EXT NEW


499

UN
Полный профиль

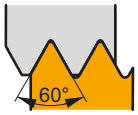
TN UN EXT


502

TN UN INT


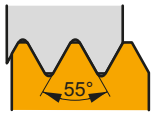
503

UNJ
Полный профиль

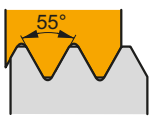
TN UNJ EXT NEW


504

W
Полный профиль

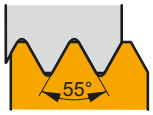
TN W EXT


505

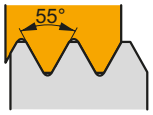
TN W INT


506

W
Неполный профиль

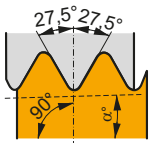
TN 55° PP EXT


508

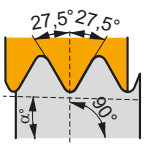
TN 55° PP INT


509

BSPT
Полный профиль

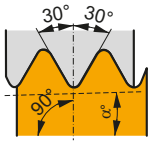
TN BSPT EXT


510

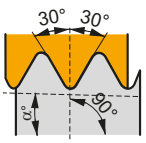
TN BSPT INT


510

NPT
Полный профиль

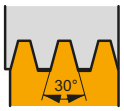
TN NPT EXT


511

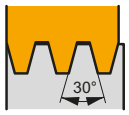
TN NPT INT


512

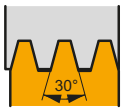
TR
Полный профиль

TN TR EXT


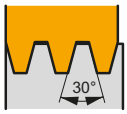
512

TN TR INT


513

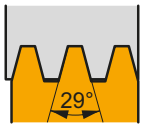
TN TR-S EXT


514

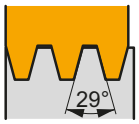
TN TR-S INT


514

ACME
Полный профиль

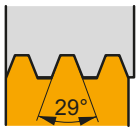
TN ACME EXT


515

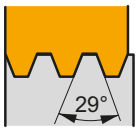
TN ACME INT


516

STACME
Полный профиль

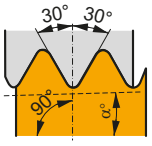
TN STACME EXT NEW


517

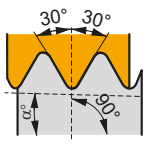
TN STACME INT NEW


518

API RD
Полный профиль

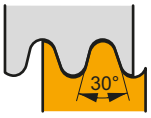
TN API RD EXT


519

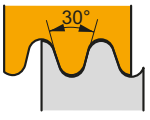
TN API RD INT


519

RD
Полный профиль

TN RD EXT


520

TN RD INT


520

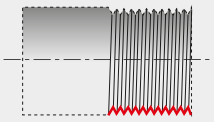
ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ – МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T8010	P05 - P15	■				PVD		субмикронный 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.
	M05 - M15	■								
	K10 - K20	■								
	S10 - S15	◪								
T8030	P25 - P40	■				PVD		субмикронный 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.
	M20 - M35	■								
	K20 - K40	■								
	N15 - N30	◪								
	S15 - S25	◪								
	H15 - H25	◪								
HF7	M10 - M20	◪				×		субмикронный 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.
	K10 - K25	■								
	N10 - N25	■								

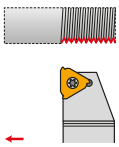
Субстрат	
субмикронный H	Мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 1 мкм)

Покрытие	
PVD	Покрытие PVD, нанесенное при помощи физического осаждения из газовой фазы при низкой температуре

НАРУЖНОЕ ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

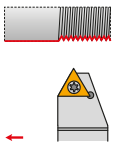


SE(RL)



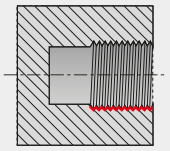
TN..
16 22
20×20 32×25
522
495 – 521

SE(RL)-S

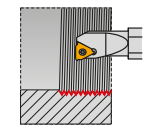


TN..
22
25×25 32×25
523
495 – 521

ВНУТРЕННЕЕ ТОЧЕНИЕ РЕЗЬБЫ

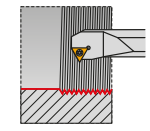


SI(RL)



TN..
11 16 22
ØDmin 13 48
524
495 – 521

SI(RL)-S

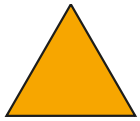


TN..
22
ØDmin 39 48
526
495 – 521

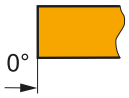
СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

	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

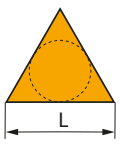
1 Форма пластины

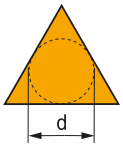
T	

2 Задний угол пластины

N	

3 Длина режущей кромки





L		d = IC	
(мм)	(″)	(мм)	(″)
11	.433″	**6,350**	1/4″
16	.650″	**9,525**	3/8″
22	.866″	**12,7**	1/2″

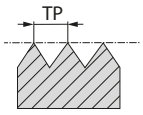
4 Обработка

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 Профиль резьбы

M	Метирческий 60°	**TR**	Трапецеидальный TR 30° ISO 2901/3–1977
MJ	SEA MA1370	**UN**	Американский UN 60° ISO 5864–1978
W	Whitworth 55° ISO 228–1982	**UNJ**	SEA AS8879
RD	Круглый 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

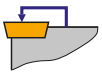
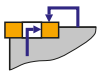
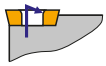
8 Стружколомающая геометрия

P1	Прямого прессования
AL	Для цветных сплавов

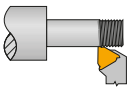
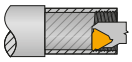
ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

	1	2	3		4	5	6	7		8
ISO	S	E	R	–	S	2525	M	16	–	
ANSI	S	E	R	–	S	16	D	16	–	

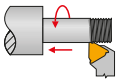
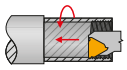
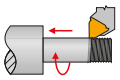
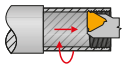
1 Система крепления

C	
P	
M	
S	

2 Обработка

E	Наружная	
I	Внутренняя	

3 Направление обработки

R	Правое	Наружная резьба	
		Внутренняя резьба	
L	Левое	Наружная резьба	
		Внутренняя резьба	

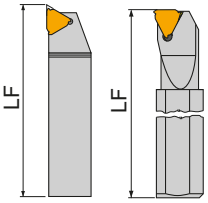
4 Конструкция

–	Стандартная
S	Специальная

5 Размеры державки (мм)

Наружная обработка	**2525**	25 × 25 мм
Внутренняя обработка	**1416**	Высота державки – 14 мм Диаметр хвостовика Ø16 мм

6 Общая длина резца (мм)

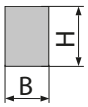


	LF (мм)
K	125
L	140
M	150
N	160
P	170
Q	180
R	200
S	250
T	300

7 Длина режущей кромки

d = IC		T
(мм)	(″)	
6.350	1/4″	11
9.525	3/8″	16
12.700	1/2″	22

5 Размеры державки (″)

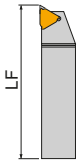


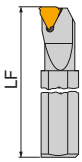
	B (″)	H (″)
10	5/8″	5/8″
12	3/4″	3/4″
16	1″	1″
85	1″	1 1/4″
86	1″	1 1/2″
20	1 1/4″	1 1/4″

	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″

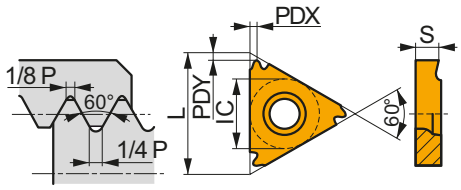
8 Угол подъема витков λ

0	Угол подъема витков λ = 0°
1	Угол подъема витков λ = 1°
2	Угол подъема витков λ = 2°

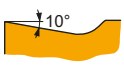
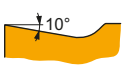
TN M EXT

PRAMET

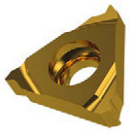
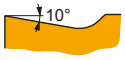
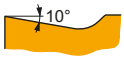
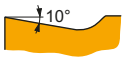
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.												
TN 16ER050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.80	–	0.6	0.8
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	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
	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	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	–	2.5	1.8
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.00	–	2.5	1.8
TN 22ER450M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	4.50	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	4.50	–	2.5	1.8
TN 22ER500M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	5.00	–	2.5	1.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.												
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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16EL125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8

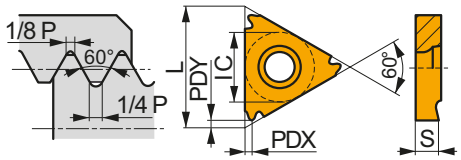
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)
												
			Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.									
TN 16EL150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16EL175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16EL200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16EL250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16EL350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.7	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
TN 22EL500M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
												
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки наружной метрической резьбы без 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
												
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы без удара.									
TN 16ER050M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16ER075M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16ER080M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.80	–	0.6	0.8
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 16ER175M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16ER200M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16ER250M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16ER300M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	3.00	–	1.5	1.2

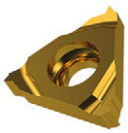
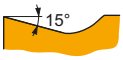
[1)] Необходима модификация державки.

TN M INT

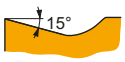
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.									
TN 11NR050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NR100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NR125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	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
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NR050M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.75	–	0.8	0.8
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	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
	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
	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
	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	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	3.50	–	2.5	1.8
	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
	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
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

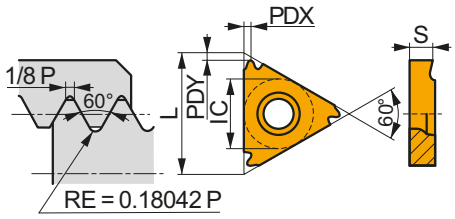
Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.									
TN 11NL050M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 11NL075M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 11NL100M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 11NL125M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 11NL150M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.50	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 11NL200M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.00	–	0.9	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	0.9	0.8
TN 16NL050M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NL075M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NL100M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.00	–	0.8	0.8
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NL125M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.25	–	0.8	0.8
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NL175M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	–	1.5	1.2
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NL250M	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	2.50	–	1.5	1.2
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	3.00	–	1.5	1.2
TN 16NL350M	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	3.50	–	1.6	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
TN 22NL500M	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	5.00	–	2.5	1.8
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки внутренней метрической резьбы без 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 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
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней метрической резьбы без удара.									
TN 16NR050M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.50	–	0.8	0.8
TN 16NR075M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	0.75	–	0.8	0.8
TN 16NR100M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16NR125M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.25	–	0.8	0.8
TN 16NR150M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.50	–	0.8	0.8
TN 16NR175M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	1.75	–	1.5	1.2
TN 16NR200M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	2.00	–	1.5	1.2
TN 16NR250M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	2.50	–	1.5	1.2
TN 16NR300M-AL	**HF7**	–	–	95	–	480	–	–	3.00	–	1.5	1.2

[1)] Необходима модификация державки.

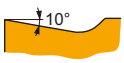
TN MJ EXT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



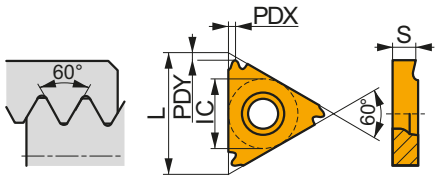
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			1 Ü E									
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной метрической резьбы формы "J" с радиусным профилем без удара.									
TN 16ER100MJ	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.00	–	0.8	0.8
TN 16ER150MJ	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.8

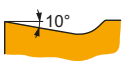
TN 60° PP EXT

PRAMET

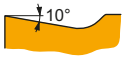
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)
			1 Ü E											
			Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной метрической и унифицированной резьбы без удара.											
TN 16ERA60	**T8010**	–	■ 175	◪ 105	■ 165	–	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
	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
	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
	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
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

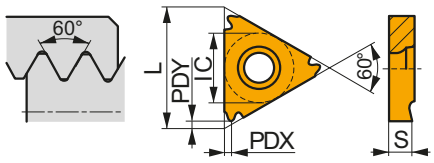
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)
														
			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
	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

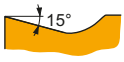
TN 60° PP INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



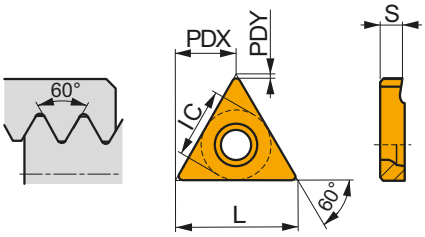
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)
														
			Геометрия с правосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки внутренней метрической и унифицированной резьбы без удара.											
TN 11NRA60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NRA60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
	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
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NRG60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
	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
	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 16NLA60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.7
TN 16NLAG60	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	0.50	3.00	8	48	1.5	1.1
TN 16NLG60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	1.75	3.00	8	14	1.5	1.1
TN 22NLN60	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

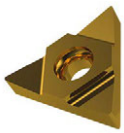
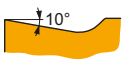
TN 60°-S PP EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
22	12.700	22.00	4.60



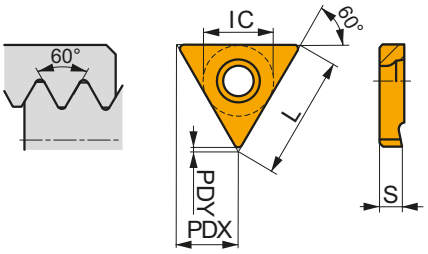
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc						
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)	(мм)			(мм)	(мм)
														
			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

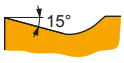
TN 60°-S PP INT

PRAMET

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
22	12.700	22.00	4.60



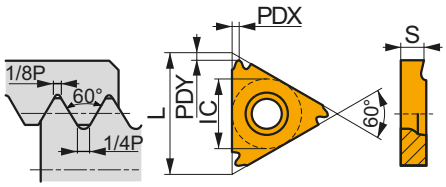
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TPN	TPX	TPIN	TPIX	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc						
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)	(мм)			(мм)	(мм)
														
			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

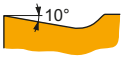
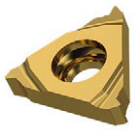
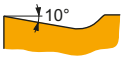
TN UN EXT

PRAMET

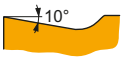
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			1 U E									
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы без 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
	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 16ER115UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	11.5	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
TN 22ER050UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.5	1.8
			1 U E									
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы без удара.												
TN 16EL320UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL140UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL120UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16EL110UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16EL100UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL090UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050UN	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.5	1.8

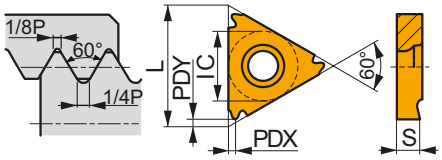
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки наружной унифицированной резьбы без 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 16ER080UN-P1	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

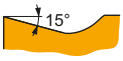
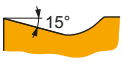
TN UN INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
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.

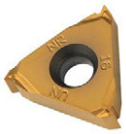
Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.												
TN 16NR320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16NR280UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR240UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	20.0	0.8	0.8
	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 16NR130UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	13.0	1.5	1.2
TN 16NR120UN	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	12.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NR115UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.5	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	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	8.0	1.5	1.2
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NR070UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NR060UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NR050UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.8
												
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.												
TN 16NL320UN	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)

Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

TN 16NL280UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL240UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL180UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16NL160UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL140UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL120UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2
TN 16NL110UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2
TN 16NL100UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060UN	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8



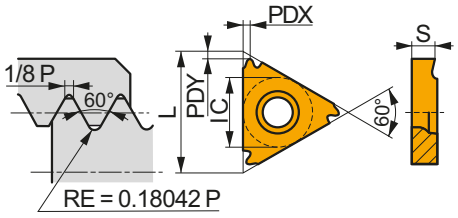
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки внутренней унифицированной резьбы без удара.

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 16NR080UN-P1	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

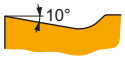
TN UNJ EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
16	9.525	16.50	3.47



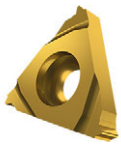
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)
												

Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы формы "J" с радиусным профилем без удара.

TN 16ER320UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16ER280UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER240UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16ER200UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16ER180UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16ER160UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16ER120UNJ	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

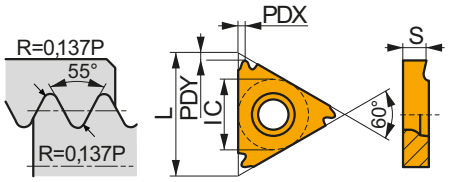
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной унифицированной резьбы формы "J" с радиусным профилем без удара.									
TN 16EL320UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	32.0	0.8	0.8
TN 16EL280UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL240UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL180UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	18.0	0.8	0.8
TN 16EL160UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	1.5	1.2
TN 16EL120UNJ	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	12.0	1.5	1.2

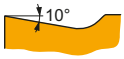
TN W EXT

PRAMET

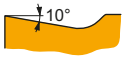
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

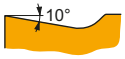
Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.									
TN 16ER280W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16ER260W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	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
	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	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.2
	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
	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 16ER090W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	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

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)
												

Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 16EL280W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL260W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16EL240W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16EL200W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16EL190W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16EL160W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	16.0	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 16EL090W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16EL080W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22EL070W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22EL060W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22EL050W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	5.0	2.5	1.7



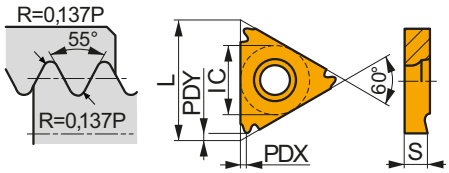
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.

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

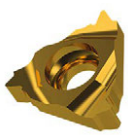
TN W INT

PRAMET

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



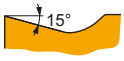
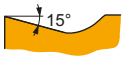
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)
												

Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.

TN 11NR190W	**T8010**	–	■	175	◪	105	■	165		–	◪	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	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
	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 16NR260W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NR240W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NR200W	**T8030**	–	■	160	■	95	■	150	◪	480	◪	40	–	–	20.0	0.8	0.8

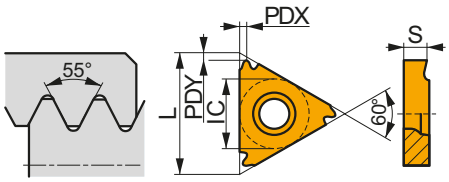
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.									
TN 16NR190W	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	19.0	0.8	0.8
	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
	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
	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 22NR070W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
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 11NL190W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 11NL140W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	0.9	0.7
TN 16NL280W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL260W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	26.0	0.8	0.8
TN 16NL240W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	24.0	0.8	0.8
TN 16NL200W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	20.0	0.8	0.8
TN 16NL190W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	0.8	0.8
TN 16NL160W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	16.0	0.8	0.8
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 16NL090W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	9.0	1.5	1.2
TN 16NL080W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 22NL070W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	7.0	2.5	1.8
TN 22NL060W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8
TN 22NL050W	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	5.0	2.5	1.7
												
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем прямого прессования для обработки внутренней трубной резьбы Whitworth без удара.									
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

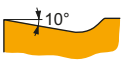
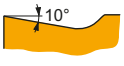
TN 55° PP EXT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



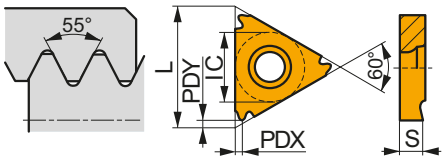
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)
														
			1 U E											
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
	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
	T8030	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8
														
			1 U E											
Геометрия с левосторонней конструкцией и частичным профилем для обработки наружной трубной резьбы Whitworth без удара.														
TN 16ELA55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	0.50	1.50	16	48	0.8	0.6
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

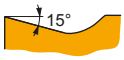
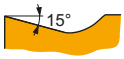
TN 55° PP INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



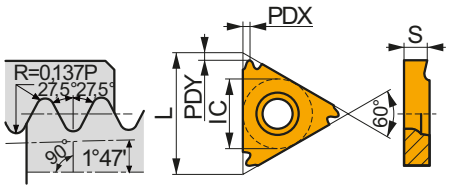
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TPN (мм)	TPX (мм)	TPIN	TPIX	PDX (мм)	PDY (мм)
														
			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
	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
														
			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 22NLN55	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.50	5.00	5	7	2.5	1.8

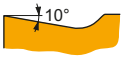
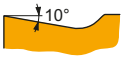
TN BSPT EXT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



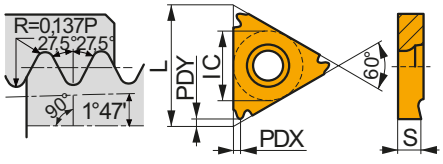
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			1 U E									
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной конической трубной резьбы BSPT без удара.									
TN 16ER280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
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
												
			1 U E									
			Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной конической трубной резьбы BSPT без удара.									
TN 16EL280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16EL190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16EL140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16EL110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

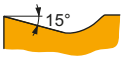
TN BSPT INT

PRAMET

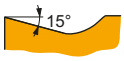
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			1 U E									
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней конической трубной резьбы BSPT без удара.									
TN 16NR280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NR190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2

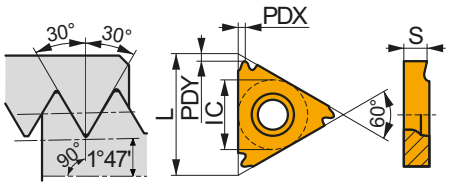
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
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
												
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней конической трубной резьбы BSPT без удара.												
TN 16NL280BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	28.0	0.8	0.8
TN 16NL190BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	19.0	1.5	1.2
TN 16NL140BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.2
TN 16NL110BSPT	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	11.0	1.5	1.2

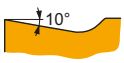
TN NPT EXT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47



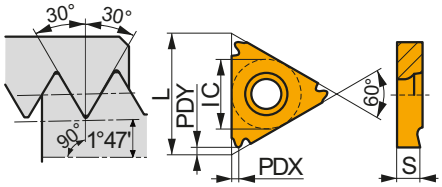
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
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	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	14.0	1.5	1.1
	T8030	–	160	95	150	480	40	–	–	14.0	1.5	1.1
TN 16ER115NPT	**T8010**	–	175	105	165	–	40	–	–	11.5	1.5	1.1
	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

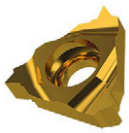
TN NPT INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
11	6.350	11.00	3.00
16	9.525	16.50	3.47



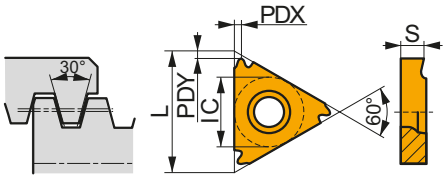
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			1 U E									
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
	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
	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

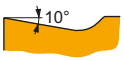
TN TR EXT

PRAMET

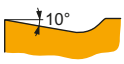
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			1 U E									
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трапецеидальной резьбы без 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

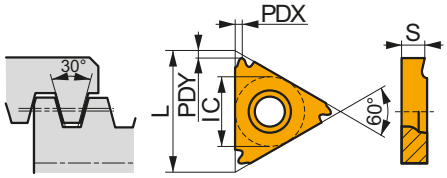
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной трапецеидальной резьбы без удара.												
TN 16EL150TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16EL200TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	2.00	–	1.5	1.3
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

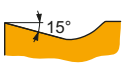
TN TR INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



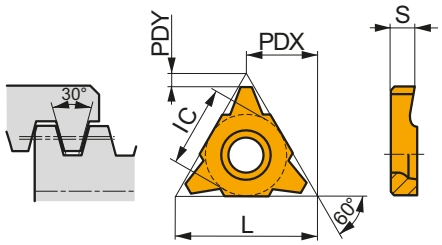
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трапецеидальной резьбы без 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
												
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней трапецеидальной резьбы без удара.												
TN 16NL150TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	1.50	–	0.8	0.9
TN 16NL200TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	2.00	–	1.5	1.3
TN 16NL300TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	3.00	–	1.6	1.3
TN 22NL400TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	4.00	–	2.2	1.8
TN 22NL500TR	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	5.00	–	2.2	1.8

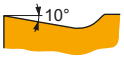
TN TR-S EXT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
22	12.700	22.00	4.60



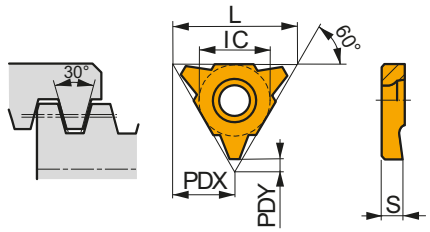
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			Геометрия с полным профилем для обработки наружной трапецеидальной резьбы без 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	1.9

TN TR-S INT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
22	12.700	22.00	4.60

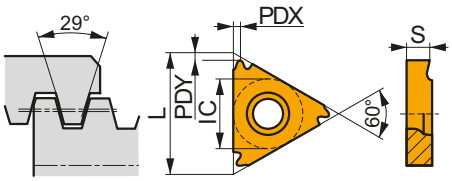


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

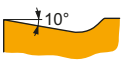
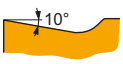
Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			Геометрия с полным профилем для обработки внутренней трапецеидальной резьбы без удара.									
TN 22NN600TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	6.00	–	11.0	1.9
TN 22NN700TR	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	7.00	–	11.0	1.9

TN ACME EXT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71

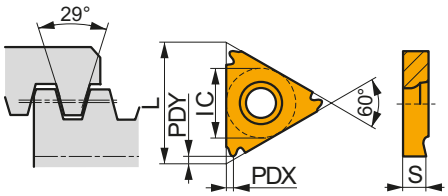


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

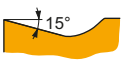
Обозначение		RE (мм)	P Vc (м/мин)	M Vc (м/мин)	K Vc (м/мин)	N Vc (м/мин)	S Vc (м/мин)	H Vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы ACME без удара.												
TN 16ER120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16ER100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
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
												
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной резьбы ACME без удара.												
TN 16EL120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16EL100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22EL060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22EL050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0

TN ACME INT

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



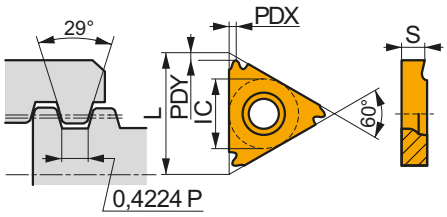
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			1 U E									
Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы ACME без удара.												
TN 16NR120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NR100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080ACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NR060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NR050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0
			1 U E									
Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней резьбы ACME без удара.												
TN 16NL120ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	1.5	1.3
TN 16NL100ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080ACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 22NL060ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	2.0
TN 22NL050ACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	5.0	2.3	2.0

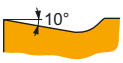
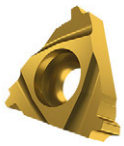
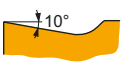
[1)] Необходима модификация державки.

TN STACME EXT

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
16	9.525	16.50	3.47

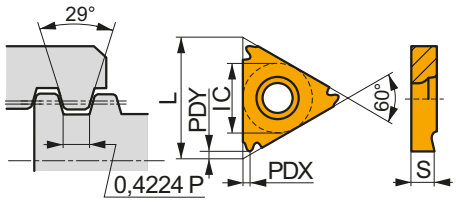


Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

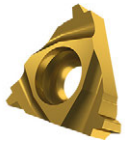
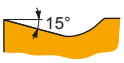
Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)
												
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной укороченной трапецеидальной резьбы ACME без удара.									
TN 16ER160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16ER120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16ER100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16ER080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16ER060STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.4	1.3
												
			Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной укороченной трапецеидальной резьбы ACME без удара.									
TN 16EL160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	16.0	0.8	0.8
TN 16EL120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	12.0	0.8	0.8
TN 16EL100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.3
TN 16EL080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.3
TN 16EL060STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.4	1.3

TN STACME INT

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
16	9.525	16.50	3.47



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

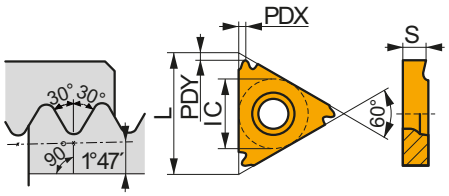
Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc	vc	vc	vc	vc	vc				
		(мм)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)
			1 U E									
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней укороченной трапецеидальной резьбы ACME без удара.									
TN 16NR160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NR120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	12.0	0.8	0.8
TN 16NR100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	10.0	1.5	1.3
TN 16NR080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	8.0	1.5	1.3
TN 16NR060STACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	6.0	1.3	1.3
			1 U E									
			Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней укороченной трапецеидальной резьбы ACME без удара.									
TN 16NL160STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	16.0	0.8	0.8
TN 16NL120STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	12.0	0.8	0.8
TN 16NL100STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	10.0	1.5	1.3
TN 16NL080STACME	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	8.0	1.5	1.3
TN 16NL060STACME	**T8030**[1)]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40		–	6.0	1.3	1.3

[1)] Необходима модификация державки.

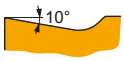
TN API RD EXT

PRAMET

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
16	9.525	16.50	3.47



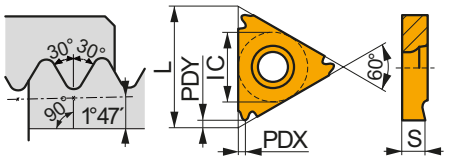
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc (м/мин)	vc (м/мин)	vc (м/мин)	vc (м/мин)	vc (м/мин)	vc (м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)
												
			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

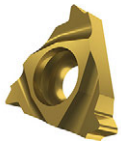
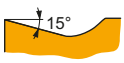
TN API RD INT

PRAMET

	IC	L	S
	(мм)	(мм)	(мм)
16	9.525	16.50	3.47



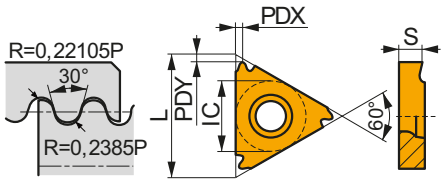
Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P	M	K	N	S	H	TP	TPI	PDX	PDY
			vc (м/мин)	vc (м/мин)	vc (м/мин)	vc (м/мин)	vc (м/мин)	vc (м/мин)	(мм)		(мм)	(мм)
												
			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

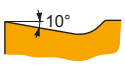
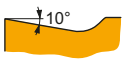
TN RD EXT

PRAMET

	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
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.

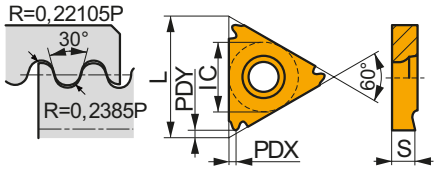
Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной круглой резьбы без удара.									
TN 16ER100RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
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
												
			Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки наружной круглой резьбы без удара.									
TN 16EL100RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16EL080RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16EL060RD	**T8030**[1)]	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22EL060RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1)] Необходима модификация державки.

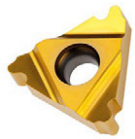
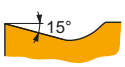
TN RD INT

PRAMET

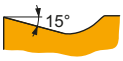
	IC (мм)	L (мм)	S (мм)
16	9.525	16.50	3.47
22	12.700	22.00	4.71



Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
												
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней круглой резьбы без удара.									
TN 16NR100RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NR080RD	**T8030**	–	160	95	150	480	40	–	–	8.0	1.5	1.2

Применение инструмента и начальные значения скорости резания (Vc). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE (мм)	P vc (м/мин)	M vc (м/мин)	K vc (м/мин)	N vc (м/мин)	S vc (м/мин)	H vc (м/мин)	TP (мм)	TPI	PDX (мм)	PDY (мм)
			Геометрия с правосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней круглой резьбы без удара.									
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
												
			Геометрия с левосторонней конструкцией и полным профилем для обработки внутренней круглой резьбы без удара.									
TN 16NL100RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	10.0	1.5	1.2
TN 16NL080RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	8.0	1.5	1.2
TN 16NL060RD	**T8030**[1]	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	1.5	1.2
TN 22NL060RD	**T8030**	–	■ 160	■ 95	■ 150	◪ 480	◪ 40	–	–	6.0	2.5	1.8

[1] Необходима модификация державки.

SE(RL)

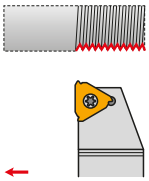
P M K N S H

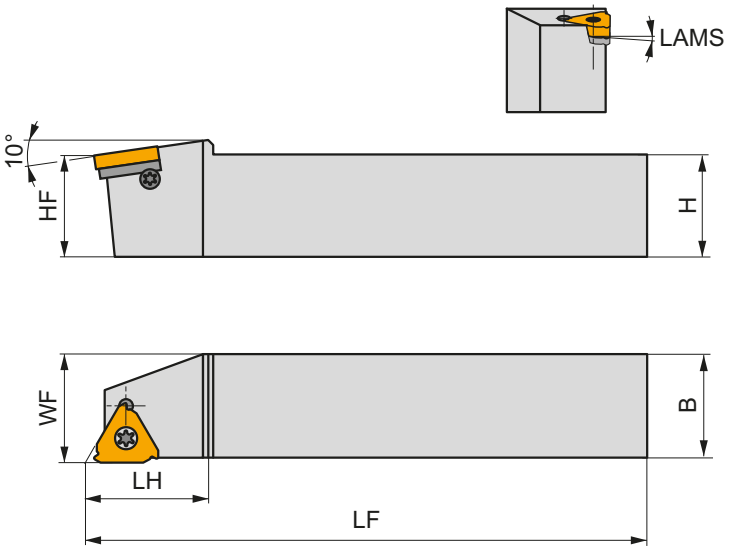
PRAMET

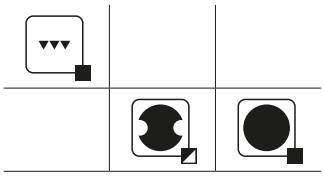
S

Державка для точения наружной резьбы с пластинами TN

Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 16, 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение от 20x20 мм до 32x25 мм.







	Обозначение	H	HF	B	WF	LF	LH	LAMS		
		(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(°)		
R	SER 2020 K 16	20	20	20	20	125	22.5	–	GI068	Z12
	SER 2525 M 16	25	25	25	25	150	24	–	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	–	GI068	Z12
	SEL 3225 P 16	32	32	25	25	170	24.5	–	GI068	Z12
	SEL 2525 M 22-A	25	25	25	25	150	25.5	–	GI071	Z13
	SEL 3225 P 22-A	32	32	25	25	170	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	604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	604

SE(RL)-S

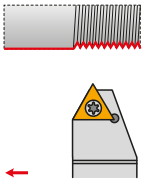
P M K N S H

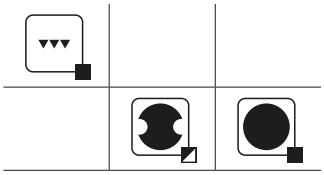
PRAMET

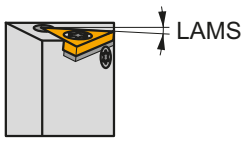
S

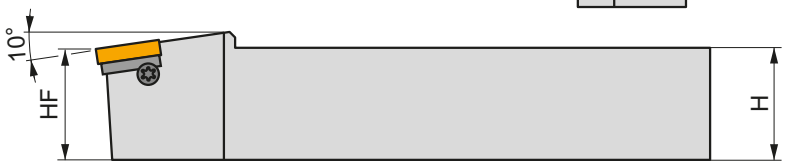
Державка для точения наружной резьбы с нейтральными пластинами TN 22

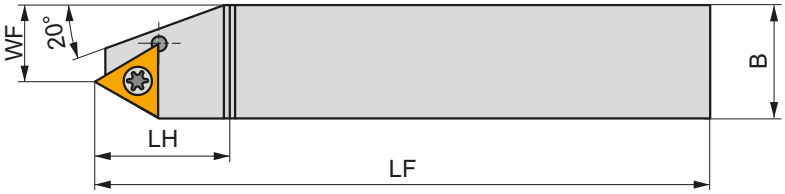
Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение 25x25 мм и 32x25 мм.











	Обозначение	H (мм)	HF (мм)	B (мм)	WF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)		
R	SER-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	–	GI086	Z15
	SER-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	–	GI086	Z15
L	SEL-S 2525 M 22-A	25	25	25	14	150	30	–	GI086	Z15
	SEL-S 3225 P 22-A	32	32	25	14	170	30	–	GI086	Z15

GI086	TN 22EN..

Z15	US 4514A-T20	5.0 Nm	M 4.5	14	SP 0405	FLAG T20	604

SI(RL)

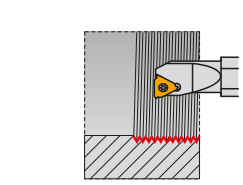
P M K N S H

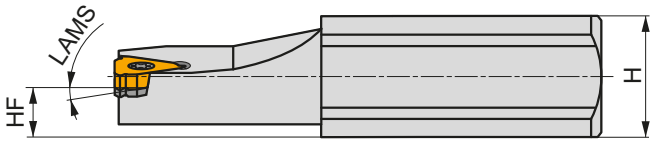
PRAMET

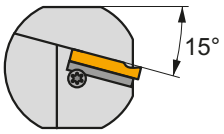
S

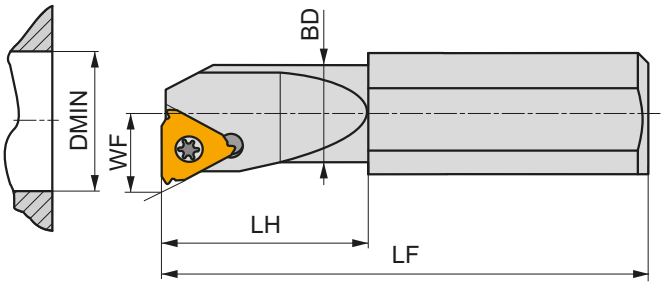
Державка для точения внутренней резьбы с пластинами TN

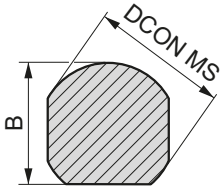
Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 11, 16, 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø16…40 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø13 мм.

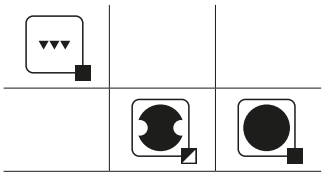












	Обозначение	B (мм)	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	BD (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	LH (мм)	LAMS (°)			
R	SIR 0010 K 11-0	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	0	–	GI085	Z11
	SIR 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.45	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIR 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIR 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIR 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	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	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	–	GI085	Z11
	SIL 0010 K 11-1	14.5	16	13	10	7.55	14	7	125	25	1	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-0	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	0	–	GI085	Z11
	SIL 0013 M 11-1	14.5	16	16	13	9	14	7	150	32	1	–	GI085	Z11
	SIL 1416 N 16-0	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	0	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-1	14	16	22	17	11.4	14.5	7.5	160	–	1	–	GI022	Z9
	SIL 1416 N 16-2	14	16	16.5	15.5	10.6	14.5	7.5	160	40	2	✓	GI022	Z10
	SIL 1820 P 16	18.5	20	27	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	2	✓	GI076	Z14
	SIL 2532 S 22-A	30	32	36	32	21.65	25	12.5	250	–	–	–	GI076	Z13
	SIL 3240 T 22-A	38	40	48	40	25.85	32	16	300	–	–	–	GI076	Z13

GI022	TN 16NR..	TN 16NL..
GI076	TN 22NR..	TN 22NL..
GI085	TN 11NR..	TN 11NL..

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	📖 604
Z13	US 4514A-T20	5.0	M 4.5	14	SP 0405	–	FLAG T20	–	📖 604
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

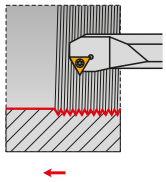
P M K N S H

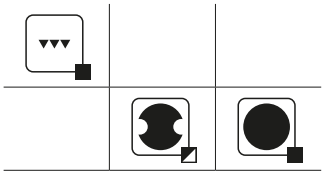
PRAMET

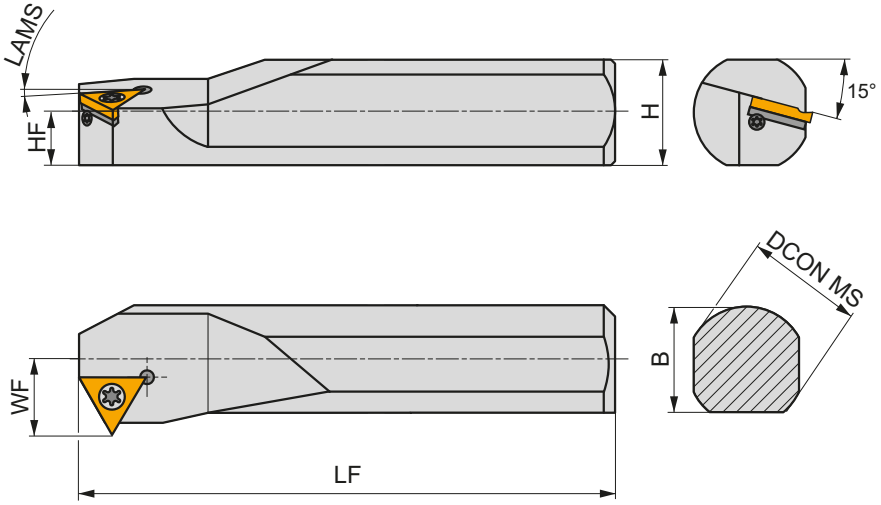
S

Державка для точения внутренней резьбы с нейтральными пластинами TN 22

Державка с креплением пластин для обработки резьбы TN 22 винтом и правосторонней/левосторонней конструкцией имеет сечение хвостовика Ø32…40 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø39 мм.







	Обозначение	B (мм)	DCON MS (мм)	DMIN (мм)	WF (мм)	H (мм)	HF (мм)	LF (мм)	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
L	**SIL-S 2532 S 22-A**	30	32	39	22.3	25	12.5	250	–	GI107	Z15
	SIL-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	604

DORMER PRAMET

ЛЮБОЙ МАТЕРИАЛ

В нашем приложении Calculator можно рассчитать параметры для любого обрабатываемого материала: от мягких цветных сплавов до труднообрабатываемых жаропрочных сплавов или закаленных сталей. **Simply Reliable.**

СТРОГАНИЕ

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

СТРОГАНИЕ – 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

	Обработка внутреннего паза
U	Универсальное применение
F	Острые режущие кромки

Прочее

Nm	Момент затяжки крепежных винтов, Н·м
	Внутренний подвод СОЖ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ СТРОГАНИЯ – НАВИГАТОР

HZ

531

HZ-2

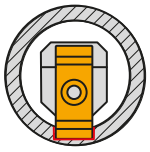
532

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ СТРОГАНИЯ – НАВИГАТОР

PHZ

	HZ
	03 04 05 06 08 10 12
Ø 9,5 Ø 24,7	
533	531

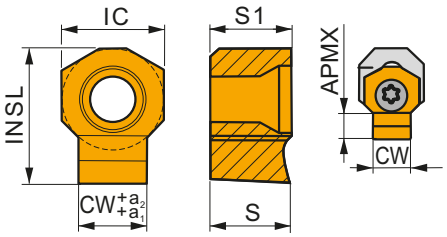
PHZ-2



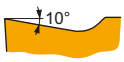
	HZ/2..
	14 16 18 20
Ø 44 Ø 58	
534	532

HZ

	IC	INSL	APMX	S	S1	CW
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
0604-30	6.000	7.5	1.60	4.66	4.76	3.00
0604-40	6.000	8.0	2.50	4.66	4.76	4.00
0604-50	6.000	8.0	3.00	4.66	4.76	5.00
1006-60	10.000	13.5	4.20	6.25	6.35	6.00
1006-80	10.000	13.5	5.20	6.25	6.35	8.00
1309-100	13.000	18.5	6.20	9.40	9.53	10.00
1309-120	13.000	18.5	7.20	9.40	9.53	12.00



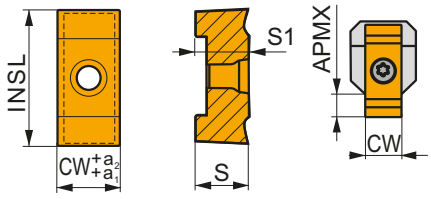
Применение инструмента, начальные значения скорости резания (Vc) и подачи (f). Для дополнительных расчетов воспользуйтесь приложением Calculator.

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
		(мм)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(мм)	(мм)	(мм)
			U	F													
			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	0.02
HZ 1006-80 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	8.00	-0.05	-0.02
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	0.02
HZ 1309-100 P9	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	10.00	-0.05	-0.02
HZ 1309-120 C11	**333TN**	–	50	0.10	30	0.09	45	0.10	–	–	–	–	–	–	12.00	0.10	0.21
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

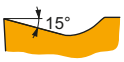
HZ-2

PRAMET

	INSL	APMX	S	S1	CW
	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)	(мм)
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.

Обозначение		RE	P		M		K		N		S		H		CW	CWTOLL	CWTOLU
			vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz			
		(мм)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(м/мин)	(мм/зуб)	(мм)	(мм)	(мм)
			U F														
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	0.21
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	0.21
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	0.21
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

PHZ

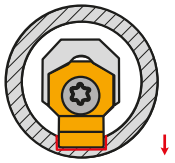
P M K N S H

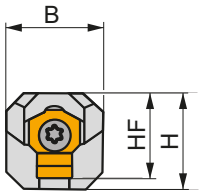
PRAMET

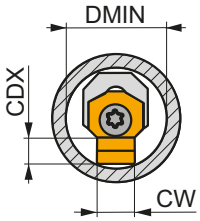
S

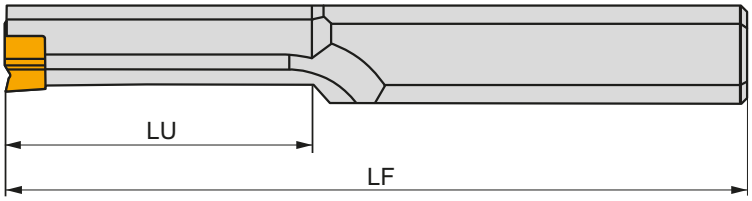
Державка для строгания пазов с пластинами HZ

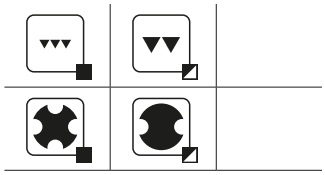
Державка с креплением односторонних пластин HZ и HZ90 винтом и нейтральной конструкцией для строгания пазов максимальной шириной 12 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø9,5 мм.











	Обозначение	H (мм)	HF (мм)	B (мм)	OAL (мм)	LU (мм)	CW (мм)	DMIN (мм)	CDX (мм)	kg		
N	**PHZ 90 1104-06**	11.3	9	8.5	160	35	3	9.5	1.6	0.17	GI239	SH21
	PHZ 90 1107-06	11.3	10	7	200	60	4 (5)	10.9 (11.1)	2.5 (3)	0.19	GI240	SH21
	PHZ 90 1111-06	11.3	12	–	200	60	4 (5)	14	2.5 (3)	0.19	GI240	SH21
	PHZ 1512-10	15.5	16.2	–	220	–	6 (8)	17.8 (18.2)	4.2 (5.2)	0.40	GI224	SH22
	PHZ 2014-13	20.6	21.5	–	250	–	10 (12)	24.2 (24.7)	6.2 (7.2)	0.65	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

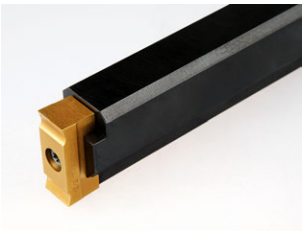
		Nm			
SH21	DVF 3593	0.8	M 2.5	10	TX207PLUS
SH22	DVF 2260	3.6	M 4	15	TX215PLUS
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS

PHZ-2

P M K N S H

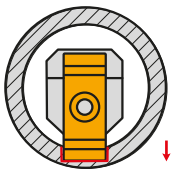
PRAMET

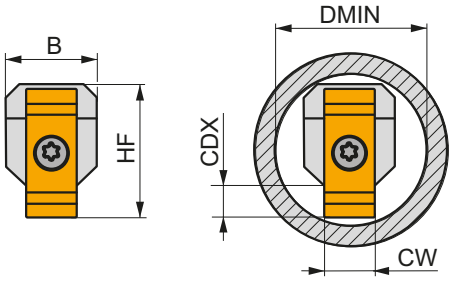
S

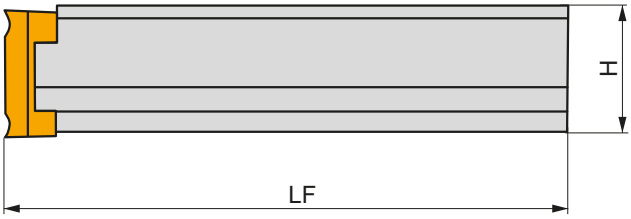


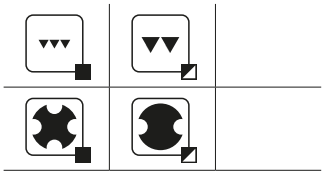
Державка для строгания пазов с пластинами HZ/2

Державка с креплением двухсторонних пластин HZ/2 винтом и нейтральной конструкцией для строгания пазов максимальной шириной 20 мм. Минимальный диаметр отверстия Ø44 мм.









	Обозначение	H (мм)	HF (мм)	B (мм)	OAL (мм)	CW (мм)	DMIN (мм)	CDX (мм)	kg		
N	**PHZ/2 3625-14**	36	37.5	25	300	14 (16)	44	8 (9)	1.86	GI235	SH23
	PHZ/2 4832-18	48	50	32	400	18 (20)	58	12 (13)	2.00	GI241	SH24

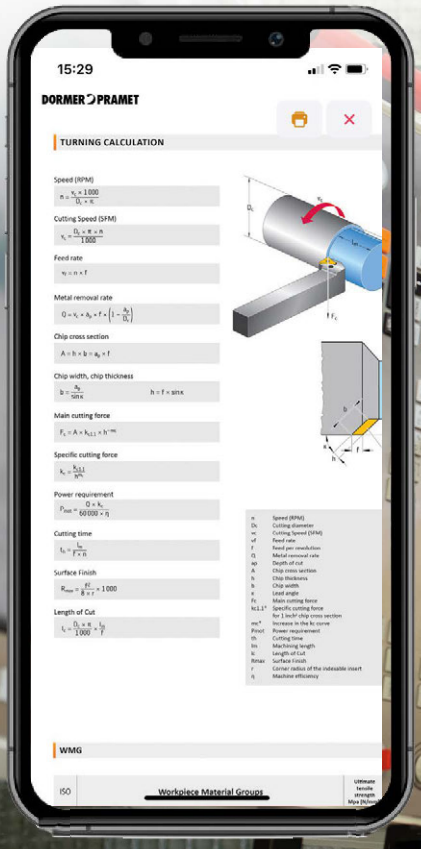
GI235	HZ/2 14-14	HZ/2 16-16
GI241	HZ/2 18-18	HZ/2 20-20

		Nm			
SH23	5513 020-14	8.5	M 6	18	TX225PLUS
SH24	5513 021-03	13.0	M 8	22	DMN 3124

DORMER PRAMET

ПОМОЩЬ ПОД РУКОЙ

Наша команда всегда готова помочь в решении технологических проблем. Для связи с нами используйте раздел контактов на нашем сайте, в приложении и в социальных сетях. **Simply Reliable.**



Download on the App Store

GET IT ON Google Play

Download on AppGallery

ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА – СОДЕРЖАНИЕ

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

ГРУППЫ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ (WMG)

КЛАССИФИКАЦИЯ ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ DORMER PRAMET

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

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

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

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

Окончательное деление учитывает свойства материала заготовки: твердость и предел прочности. Это делается для более точной рекомендации по выбору инструмента и режимов резания.
Таблица на следующей странице дает описание каждой группы обрабатываемых материалов с обозначениями.

Группа ISO		Подгруппа		WMG (Группы обрабатываемых материалов)		k_{vg}	Примеры материалов
P	**Конструкционные стали** (содержание легирующих элементов ≤ 10%; твердость < 45HRC)	P1	Автоматные стали (углеродистые стали с увеличенной обрабатываемостью резанием)	P1.1	С повышенным содержанием серы; твердость < 240 HB	1.33	A11, A12 (AISI 1108, EN 15S22, DIN 1.0723, SS 1922, ČSN 11120, BS 210A15, UNE F.210F, GB Y15, AFNOR 10F1, UNI CF10S20)
				P1.2	С повышенным содержанием серы и фосфора; твердость < 180 HB	1.49	A30, A35 (AISI 1211, EN 11SMn30, DIN 1.0715, SS 1912, ČSN 11109, BS 230M7, UNE F.2111, GB Y15, AFNOR S250, UNI CF9SMn28)
				P1.3	С повышенным содержанием серы, фосфора и свинца; твердость < 180 HB	1.53	AC14, AC40 (AISI 12L13, EN 11SMnPb30, DIN 1.0718, SS 1914, ČSN 12110, BS 210M16, UNE F.2114, GB Y15Pb, AFNOR S250Pb, UNI CF10SPb20)
		P2	Нелегированные стали (низко-, средне- и высокоуглеродистые стали)	P2.1	Содержание углерода <0,25%; твердость < 180 HB	1.14	Ст1кп, Ст2пс, Ст3сп (AISI 1015, EN C15, DIN 1.0401, SS 1350, ČSN 11301 , BS 080A15, UNE F.111, GB 15, AFNOR C18RR, UNI Fe360)
				P2.2	Содержание углерода <0,55%; твердость < 240 HB	1.00	Сталь 40, Сталь 45 (AISI 1030, EN C30, DIN 1.0528, SS 1550, ČSN 12031, BS 080M32, UNE F.1130, GB 30, AFNOR AF50C30, UNI Fe590)
				P2.3	Содержание углерода >0,55%; твердость < 300 HB	0.89	Сталь 58, Сталь 60 (AISI 1060, EN C60, DIN 1.0601, SS 1655, ČSN 12061, BS 080A62, UNE F513, GB 60, AFNOR 1C60, UNI C60)
		P3	Легированные стали (углеродистые стали со степенью легирования ≤10 %)	P3.1	Отожженные; твердость < 180 HB	0.92	15Г, 15Х (AISI 5015, EN 16Mo3, DIN 1.5415, SS 2912, ČSN 15020, BS 1501-240, UNE F.2601, GB 16Mo, AFNOR 15D3, UNI 16Mo3KW)
				P3.2	Закаленные и отпущенные ; твердость 180 – 260 HB	0.74	16ХСН, 20ХФА, 40Х (AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, UNI 42CrMo4)
				P3.3	Закаленные и отпущенные; твердость 260 – 360 HB	0.63	60С2А, 50ХФА (AISI 4140, EN 42CrMo4, DIN 1.7225, SS 2244, ČSN 15142, BS 708M40, UNE F.8232, GB 42CrMo, AFNOR 42CD4, UNI 42CrMo4)
		P4	Инструментальные стали (твердые стали для инструмента, штампов и пресс-форм)	P4.1	Отожженные; твердость < 26 HRC	0.55	У8Г, У10, У12А (AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, UNI X155CrVMo121KU)
				P4.2	Закаленные и отпущенные; твердость 26 – 39 HRC	0.47	ХВ4Ф, 6Х4М2ФС, ХВГ (AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, UNI X155CrVMo121KU)
				P4.3	Закаленные и отпущенные; твердость 39 – 45 HRC	0.38	75ХСМФ, 90ХМФ (AISI D2, EN X155CrVMo12-1, DIN 1.2370, SS 2736, ČSN 19573, BS BD2, UNE F.520A, GB Cr12Mo1V1, AFNOR Z160CDV12, UNI X155CrVMo121KU)

Группа ISO		Подгруппа		WMG (Группы обрабатываемых материалов)		k_{vG}	Примеры материалов
M	**Нержавеющие стали** (содержание хрома ≥ 11%)	**M1**	Ферритные нержавеющие стали (неупрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)	**M1.1**	Твердость < 160 HB	**1.22**	04X17T, 08X13 (AISI S429, EN X7Cr14, DIN 1.4001, SS 2326, BS 434S17, UNE F.3401, AFNOR Z8C12, UNI X6CrTi12)
				M1.2	Твердость 160 – 220 HB	**1.03**	08X18ГБ, 12X17 (AISI 446, EN X10CrAl24, DIN 1.4762, SS 2322, ČSN 17113, BS 430S17, UNE F.3154, GB 10Cr17, AFNOR Z10CAS24, UNI X16Cr26)
		M2	Мартенситные нержавеющие стали (упрочняемые термообработкой стали с повышенным содержанием хрома)	**M2.1**	Отожженные; твердость < 200 HB	**1.08**	15X11МФ, 20X13 (AISI 430F, EN X14CrMoS17, DIN 1.4104, SS 2383, ČSN 17140, BS 410S21, UNE F.3117, AFNOR Z10CF17, UNI X10CrS17)
				M2.2	Закаленные и отпущенные; твердость 200 – 280 HB	**0.89**	30X13, 40X13 (AISI 440C, EN X105CrMo17, DIN 1.4125, SS 2385, ČSN 17023, BS 425C11, UNE F.3402, GB 102Cr17Mo, AFNOR Z100CD17, UNI GX6CrNi 13 04)
				M2.3	После старения; твердость 280 – 380 HB	**0.75**	65X13, 95X18 (AISI 420, EN X45Cr13, DIN 1.4034, ČSN 17029, BS 425C11, UNE F.3405, AFNOR Z44C14, UNI X30Cr13)
		M3	Аустенитные нержавеющие стали (с повышенным содержанием хрома и никеля)	**M3.1**	Твердость < 200 HB	**1.00**	02X18H11, 06X18H11 (AISI 304, EN X5CrNi18-12, DIN 1.4303, SS 2352, ČSN 17249, BS 305S17, UNE F.3513, GB 10Cr18Ni12, AFNOR Z8CN18.12, UNI X7CrNi18 10)
				M3.2	Твердость 200 – 260 HB	**0.86**	08X18H10, 12X18H10T (AISI 309, EN X15CrNiSi20-12, DIN 1.4828, ČSN 17251, BS 309S24, UNE F.3312, GB 1Cr23Ni13, AFNOR Z15CNS20.12, UNI 16CrNi23 14)
				M3.3	Твердость 260 – 300 HB	**0.77**	10X17H13M3T, 20X13H4Г9 (AISI 5848, EN X45CrNiW18-9, DIN 1.4873, BS 331S40, UNE F.3211, AFNOR Z35CNWS14-4, UNI X45CrNiW 18 9)
		M4	Аустенитно-ферритные (дуплекс) или супераустенитные нержавеющие стали, аустенитные дисперсионно твердеющие нержавеющие стали	**M4.1**	Твердость < 300 HB	**0.75**	03X22H6M2, 08X21H6M2T (AISI 329, EN X1-NiCrMoCU25-20-5, DIN 1.4539, SS 2562, ČSN 17265, BS 318S13, UNE F.3552, GB 022Cr25NiMo2N, AFNOR Z1NCDU25.20)
				M4.2	Твердость 300 – 380 HB	**0.64**	03X21H21M4ГБ (AISI 631 (17-7PH), EN X7CrNiAL17-7, DIN 1.4568, SS 2388, ČSN 17465 , BS 301S13, UNE F.3217, GB 07Cr17Ni7Al, AFNOR 29CNA17-07, UNI X53CrMnNiN21 9)

Группа ISO		Подгруппа		WMG (Группы обрабатываемых материалов)		k_{vg}	Примеры материалов
K	**Чугун** (содержание углерода > 2,14%)	K1	Серый чугун (с пластинчатым графитом)	K1.1	Ферритный или феррито-перлитный; твердость < 180 HB	1.35	СЧ10, СЧ15 (ASTM A48 Grade 20 (F11401), EN-JL-100, DIN GG-10 (0.6010), SS 0110, STN 422410, BS Grade 150, UNE FG10, GB HAT 100, AFNOR Ft10D, UNI G10)
				K1.2	Феррито-перлитный или перлитный; твердость 180 – 240 HB	1.00	СЧ20, СЧ25 (ASTM A48 Grade 30 (F12101), EN-JL-1030, DIN GG-20 (0.6020), SS 0120, STN 422420, BS Grade 220, UNE FG20, GB HT200, AFNOR Ft20D, UNI G20)
				K1.3	Перлитный; твердость 240 – 280 HB	0.75	СЧ30, СЧ35 (ASTM A48 Grade 50 (F13501), EN-JL-1060, DIN GG-35 (0.6035), SS 0135, STN 422435, BS Grade 350, UNE FG35, GB HAT300, AFNOR Ft35D, UNI G35)
		K2	Ковкий чугун (с компактным хлопьевидным графитом)	K2.1	Ферритный; твердость < 160 HB	1.39	КЧ30-6, КЧ35-10 (ASTM A602 Grade M3210 (F20000), EN-JM-1130, DIN GTS-35 (0.8135), SS 0815, BS B340/12, UNE Type A, AFNOR MN 35-10)
				K2.2	Ферритный или перлитный; твердость 160 – 200 HB	1.13	КЧ45-7, КЧ50-5 (ASTM A602 Grade M4504 (F20001), EN-JM-1040, DIN GTS-50-05 (0.8045), BS P50-05, AFNOR MB 45-7)
				K2.3	Перлитный; твердость 200 – 240 HB	0.90	КЧ60-3, КЧ70-2 (ASTM A602 Grade M7002 (F20004), EN-JM-1140, DIN GTS-45 (0.8145), SS 0854, STN 422540, BS P 45-06, UNE Typ B, AFNOR MP 50-5, UNI GMN 45)
		K3	Высокопрочный чугун (с шаровидным графитом)	K3.1	Ферритный; твердость < 180 HB	1.23	ВЧ35, ВЧ40 (ASTM A536 Grade 60-40-18 (F32800), EN-JS-1030, DIN GGG-40 (0.7040), SS 0717, STN 422304, BS 420/12, UNE FGE 42-12, GB QT 400, AFNOR FGS 400-12)
				K3.2	Ферритный или перлитный; твердость 180 – 220 HB	0.94	ВЧ50,ВЧ60 (ASTM A536 Grade 80-55-06 (F33800), EN-JS-1050, DIN GGG-50 (0.7050), SS 0727, STN 422305, BS 500/7, UNE FGE 50-7, GB QT 500-7, AFNOR FGS 500-7)
				K3.3	Перлитный; твердость 220 – 260 HB	0.76	ВЧ70, ВЧ80 (ASTM A536 Grade 100-70-03 (F34800), EN-JS-1060, DIN GGG-60 (0.7060), SS 0732, STN 422306, BS 600/3, UNE FG70-2, GB QT 600-3, AFNOR FGS 600-3)
		K4	Аустенитный чугун	K4.1	Аустенитный серый чугун; твердость < 180 HB	1.14	ЧН11Г7Ш, ЧН15Д3Ш (ASTM A436 Type 1 (L-NiCuCr 15 6 2, F41000), EN-JL-3011, DIN GGL-NiMn 13 7 (0.6652), SS 0523, BS Grade F1, AFNOR FGL-Ni13Mn7)
				K4.2	Аустенитный высокопрочный чугун; твердость 180 – 240 HB	0.86	ЧН19Х3Ш, ЧН20Д2Ш (ASTM A439 Type D-2B (S-NiCr 20 3, F43001), EN-JS-3021, DIN GGG-NiMn 23 4, SS 0776, BS Grade S2M, AFNOR FGS Ni23 Mn4)
				K4.3	Аустенитный высокопрочный чугун; твердость 240 – 280 HB	0.63	ЧХ22С (ASTM A897 Grade 110-70-11)
				K4.4	Аустенитный высокопрочный чугун; твердость 280 – 320 HB	0.54	ЧХ28 (ASTM A897 Grade 125-80-10, EN-JS-1100, DIN GGG-90 (5.3400))
				K4.5	Аустенитный высокопрочный чугун; твердость 320 – 360 HB	0.45	ЧХ32 (ASTM A897 Grade 2 (150-110-07), EN-JS-1110, DIN GGG-100 (5.3403))
		K5	Чугун с вермикулярным графитом	K5.1	Ферритный; твердость < 180 HB	1.29	ЧВГ30 (ASTM A842 Grade 300, EN-GJV-300, DIN GGV 30)
				K5.2	Феррито-перлитный; твердость 180 – 220 HB	0.97	ЧВГ40 (ASTM A842 Grade 350, EN-GJV-350, DIN GGV 35 (5.2200))
				K5.3	Перлитный; твердость 220 – 260 HB	0.75	ЧВГ45 (ASTM A842 Grade 450, EN-GJV-450, DIN GGV 45)

Группа ISO		Подгруппа		WMG (Группы обрабатываемых материалов)		k_{vG}	Примеры материалов
N	**Цветные сплавы** (сплавы без значительного содержания железа)	N1	Деформируемые алюминиевые сплавы	N1.1	Чистый алюминий и деформируемые алюминиевые сплавы; твердость < 60 HB	1.33	A7, A35 (UNS A91200, EN AL99.6, DIN 3.0205, SS 4010, STN 424009, BS 1C, UNE L-3001, GB L5, AFNOR A4, UNI 3567)
				N1.2	Деформируемые алюминиевые сплавы; твердость 60 – 100 HB	1.00	АД35, AMr2 (UNS A93004, EN AlMn0.5Mg0.5, DIN 3.0505, SS 4054, STN 424432, BS N31, UNE L-3831, GB LF2, AFNOR A-M1, UNI 3568)
				N1.3	Деформируемые алюминиевые сплавы; твердость 100 – 150 HB	0.67	АК6, Д16 (UNS A95083, EN AlMg4.5Mn0.7, DIN 3.3547, SS 4140, STN 424415, BS N8, UNE L-3321, GB AlMg4.5Mn, AFNOR A-G4.5Mn, UNI P-AlMg4.4)
		N2	Алюминиевые литейные сплавы	N2.1	Твердость < 75 HB	0.67	АЛ6, АМг6Л (UNS A02080, EN AlCu4S, BS LM11, STN 424331, UNE Al Si1Cu, UNI G-AlSi7Mg)
				N2.2	Твердость 75 – 90 HB	0.60	AK5M4, AM5 (UNS A02420, EN AlCu4Ni2Mg2, SS AlSi7MgFe, BS LM6, STN 424519, UNE Al-7SiMg, AFNOR A-S7G, UNI G-AlSi7Mg)
				N2.3	Твердость 90 – 140 HB	0.43	АМ4.5Кд, ВАЛ12 (UNS A03360, EN G-ALCu4NiMg2, SS ALSi10Mg, STN 424336, BS LM 30, AFNOR A-S10G, UNI G-AlSi9Mg)
		N3	Медные сплавы	N3.1	Легкообрабатываемые медные сплавы	0.70	M16, M3p (UNS C14700, EN CuPb1P, DIN 2.1498, STN 423214, BS C111, AFNOR CuZn35Pb2, UNI CuS(P0.01))
				N3.2	Медные сплавы с хорошей и средней обрабатываемостью, образующие короткую стружку	0.41	Л60, ЛЦ40С (UNS C81540, EN CuNi2SiCr, DIN 2.0857, STN 423220, BS NS113, UNE CuSn12, AFNOR CuZn40, UNI P-CuZn-40)
				N3.3	Медные сплавы со средней и плохой обрабатываемостью, образующие длинную стружку	0.21	БрА9Ж4, БрНБТ (UNS C10100, EN CuAg0.1, DIN 2.1203, SS 5010, UNE CUSi3Mn1, AFNOR Cu-C2, UNI Cu-OF)
		N4	Полимеры (синтетические или полусинтетические материалы)	N4.1	Термопластичные полимеры	0.70	Акрил, эластомер, полиэстер, ПТФЭ (ABS, Acryl, Duraplast, Elastomer, EP, Epoxid, FEP, Fluor, Gummi, Kautschuk, Latex, MF, MPF, PA, PAI, PC, PE, PEEK, PEI, PES, PET, PF, Phenolharze, PI, PMMA, Polyamide, Polyester, Polyolefine, Polysulfon, POM, PP, PPE, PPS, PS, PSU, PTFE, PU, PUR, PVDF, SAN, SI, Styrol, UF, Ureol)
				N4.2	Термореактивные полимеры	0.27	Эпоксидные и полиэфирные смолы (Aramid, Epoxy, Fluoropolymer, Mehacrylate, Melamine, Phenolic, Polyester, Polyimide, Polymethacrylimide, Polyurethane)
				N4.3	Армированные полимеры или композиционные материалы	0.29	Стеклопластик, углепластик, текстолит (CFK, GFK, GMT, Honeycomb, Kevlar, LFT, Organo, SMC)
		N5	Графит	N5.1		1.0	ГСМ-1, ЭУ3-М, ГТ-2 (CGM-1, CM-00, GM-10, GM-11, GR030, GR030PI, GR060, GR060PI, GR125, MC-01, MC-01RO, MC-03, MC-03M, IG11, IG-15, IG-32, IG-43, IG-45, IG-70, ISEM-1, ISEM-2, ISEM-3, R8340, R8500X, Technograph 15, Technograph 30, ISO-63, EDM C-3, EDM1, EDM3, ISO-90, ISO-93, ISO-95, R8510, R8650)

Группа ISO		Подгруппа		WMG (Группы обрабатываемых материалов)		k_{vG}	Примеры материалов
S	**Жаропрочные и титановые сплавы** (сплавы с более высокой жаропрочностью и жаростойкостью в сравнении с нержавеющими сталями)	S1	Чистый титан и титановые сплавы	S1.1	Твердость < 200 HB	1.94	ВТ1-0, Вт1-1 (UNS R50250 (Grade 1), EN Ti 99.6, DIN 3.7035, BS TA.2, UNE Ti-Po2, AFNOR T-40, AISI R50250, 3.7025, T35, 2TA1, R50400, 3.7035, 2TA2)
				S1.2	Твердость 200 – 280 HB	1.72	ОТ4, ВТ14 (UNS R56404 (Grade 29), EN Ti2Cu, DIN 3.7124, BS TA.21, UNE Ti-P11, AFNOR T-U2 , AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553)
				S1.3	Твердость 280 – 360 HB	1.44	ВТ16, ВТ22 (UNS R54250 (Grade 38), EN TiAl6V4, DIN 3.7165, ČSN TiAl6VELI, BS TA. 13, UNE Ti-P63, AFNOR T-A6V, AISI TA6V, Ti-6Al-4V, Ti 10.2.3, Ti5553)
		S2	Жаропрочные сплавы на основе железа	S2.1	Твердость < 200 HB	1.33	10Х23Н18, 08Х16Н13М2Б (UNS N08801 (Incoloy 801), EN X8 NiCrAlTi31-21, DIN 1.4959, BS NA 15, AFNOR Z8NC33-21, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Iconel 909, Greek Ascolloy)
				S2.2	Твердость 200 – 280 HB	1.17	45Х14Н14В2М, 16Х11Н2В2МФ (UNS N19907, EN X6NiCrTiMoVB25-15-2, DIN 1.4980, SS 2570, BS HR52, AFNOR Z6NCTDV25.15B, AISI A-286, Discaloy, Haynes 556, Iconel 909, Greek Ascolloy)
		S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля	S3.1	Твердость < 280 HB	1.00	ХН70Ю (ЭИ652), ХН60ВТ (ЭИ868), (UNS A09706 (Inconel 706), EN NiCr25FeAl, DIN 2.4856, BS HR 6, ČSN Inconel 625, UNE F.3313, GB 1Cr16Ni35, AFNOR NC22FeDNB, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625)
				S3.2	Твердость 280 – 360 HB	0.83	ХН70ВМТЮ (ЭИ617), ХН65ВМТЮ (UNS N07001, EN NiCr20Co13Mo4Ti3Al, DIN 2.4654, BS HR 2, ČSN Waspaloy, AFNOR NCKD 20ATV, AISI Inconel 718, 706 Waspalloy, Udimet 720, Inconel 625)
		S4	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	S4.1	Твердость < 240 HB	0.78	ЛК4 (UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, AISI Haynes 25, Stellite 21, Stellite 31)
				S4.2	Твердость 240 – 320 HB	0.67	К49Х20В15Н10 (UNS R30016 (Stellite 6b), EN CoCr20W15Ni, DIN 2.4964, AFNOR KC 20 WN, AISI Haynes 25, Stellite 21, Stellite 31)

Группа ISO		Подгруппа		WMG (Группы обрабатываемых материалов)		k_{vG}	Примеры материалов
H	**Твердые материалы** (любые металлы и их сплавы с твердостью > 45 HRC)	**H1**	Закаленный и отпущенный чугун	**H1.1**	Твердость < 440 HB	**1.52**	ЧХ3, ЧЮХШ (UNS F45001, EN-GJS-1050-6, DIN 5.3406, SS 0512, BS Grade 2A)
		H2	Закаленный чугун	**H2.1**	Твердость < 55 HRC	**0.90**	ЧХ16 (UNS F45003, EN-GJS-1400-1, DIN 5.3405, SS 0457, BS Grade 3D)
				H2.2	Твердость > 55 HRC	**0.77**	ЧС13 (UNS F45003, EN G-X260NiCr4-2, DIN 0.9620, SS 0466, BS Grade S)
		H3	Закаленные стали <55HRC	**H3.1**	Твердость < 51 HRC	**1.00**	5ХНВ (AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, UNI 35CrMo4KB)
				H3.2	Твердость 51 – 55 HRC	**0.82**	75ХМ (AISI 4135, EN 34CrMo4, DIN 1.7220, SS 2234, STN 415131, BS 198, UNE F.1250, GB 35CrMo, AFNOR 35CD4, UNI 35CrMo4KB)
		H4	Закаленные стали >55HRC	**H4.1**	Твердость 55 – 59 HRC	**0.64**	11М5Ф, 9ХВГ (UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS BO1, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MWCrV5, UNI 95MNWCr5KU)
				H4.2	Твердость > 59 HRC	**0.54**	30ХН2МА (UNS T31501, EN 100MnCrW4, DIN 1.2510, SS 2140, STN 419413, BS BO1, UNE F.5220, GB 9CrWMn, AFNOR 90MWCrV5, UNI 95MNWCr5KU)

Поправочный коэффициент C_{VcO} на скорость резания в зависимости от условий обработки

	FF			F			M			R			HR		
a_p	0.5			1.5			2.5			5.0			12.0		
	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III	I	II	III
f	0.05	0.08	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	0.40	0.40	0.60	0.80	0.80	1.00	1.30
Геометрии для тонкого точения (FF, FF2…)	1.15	1.00	0.95	0.85	0.80	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Геометрии для чистового точения (NF, SF..)	–	–	1.20	1.05	1.00	1.05	1.00	0.90	–	–	–	–	–	–	–
Геометрии для получистового точения (FM, M, NM, NMR, SM…)	–	–	–	–	–	1.15	1.10	1.00	0.95	0.85	–	–	–	–	–
Геометрии для чернового точения (RM, NRM, NR, R…)	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.10	1.00	0.95	0.65	–	–
Геометрии для тяжелого чернового точения (HR, HR2, NR2, OR…) 45 мин стойкости	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1.25	1.20	1.15	1.05	1.00	0.95

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

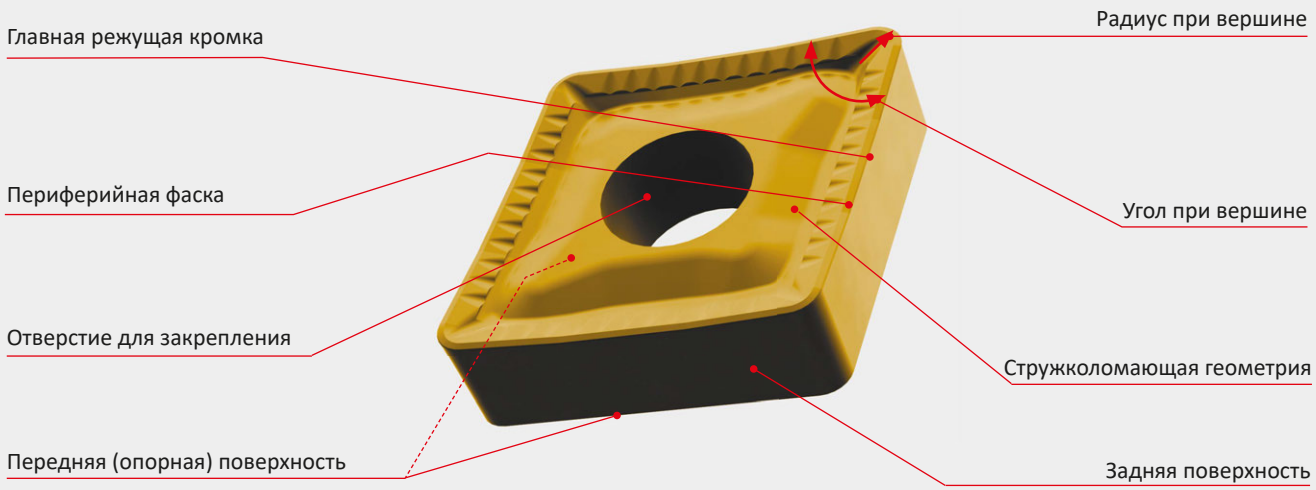
Условия обработки	C_{VcA}
Состояние заготовки (твердая корка после заготовительных операций литья или обработки давлением)	0.70
Внутреннее точение	0.75
Радиальная обработка канавок и отрезка	0.88
Обработка торцевых канавок	0.80
Прерывистое резание	0.80
Нестабильные условия обработки	0.85
Обычные условия обработки	1.00
Стабильные условия обработки	1.20

Результирующая скорость резания v_{cC}

$$v_{cC} = v_c \cdot k_{vG} \cdot C_{VcO} \cdot C_{VcT} \cdot C_{VcA}$$

k_{vG} – коэффициент материала заготовки
v_c – начальное значение скорости резания

Элементы сменной пластины



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.

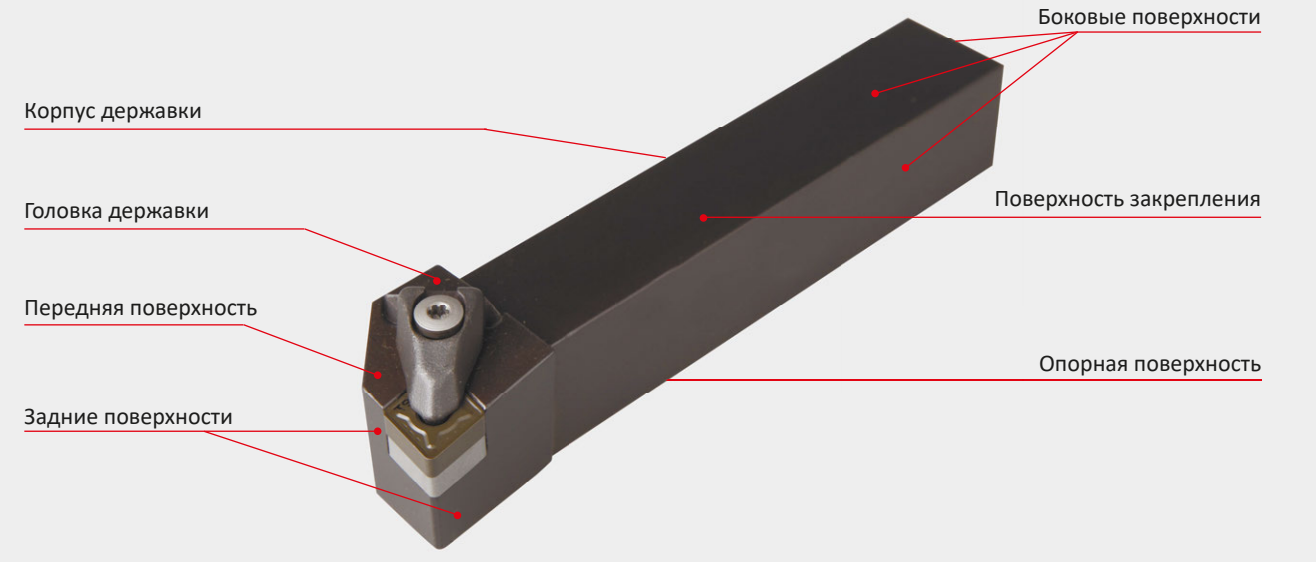
Периферийная фаска находится в зоне режущих кромок пластины. Ширина и угол фаски определяют остроту и прочность режущих кромок, а также являются ограничивающим фактором для выбора минимальной подачи.

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 ISO C. Пластины с цилиндрическим отверстием – ISO 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 ISO S.

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



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:

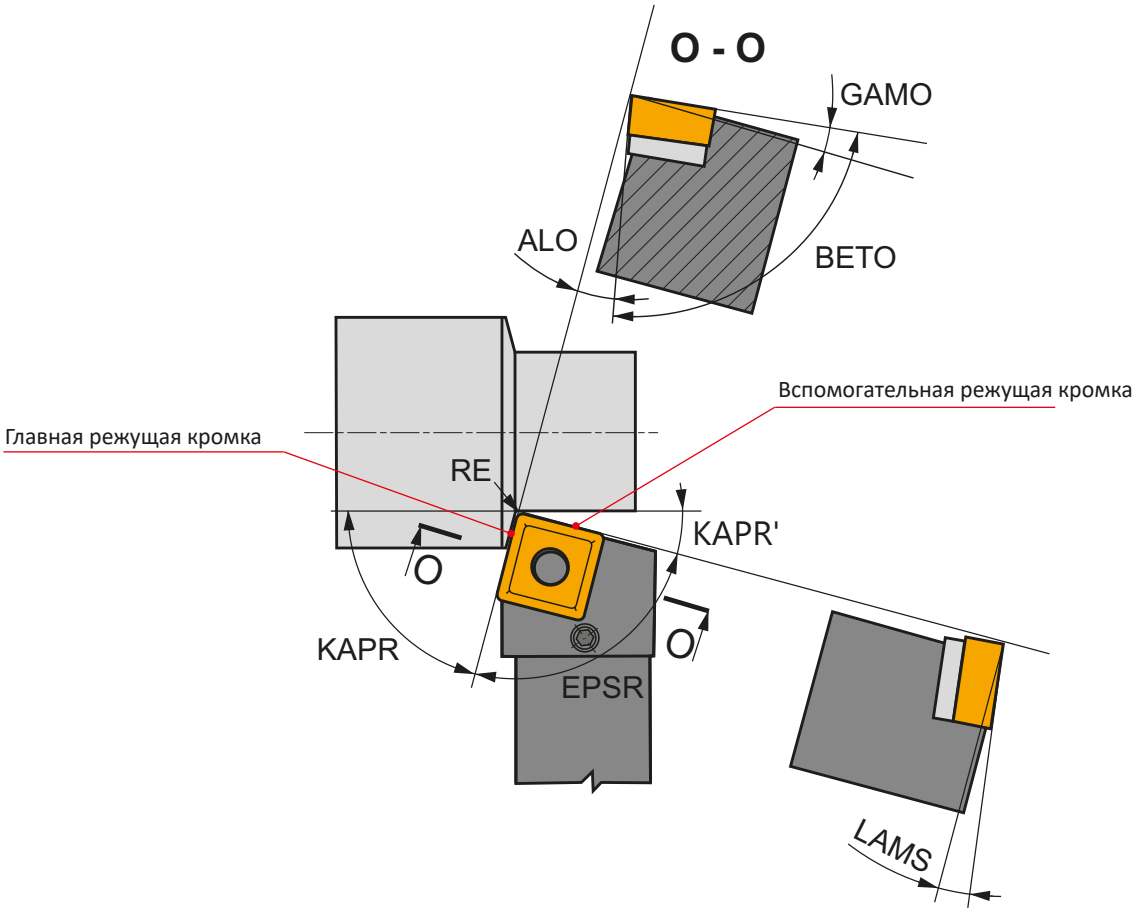
- прямые для обработки в разных направлениях;
- боковые с правосторонней или левосторонней конструкцией;
- отогнутые с правосторонней или левосторонней конструкцией (позволяют получить доступ к труднодоступным местам заготовки).

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 ISO 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 SNUN... 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 О-О).

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.

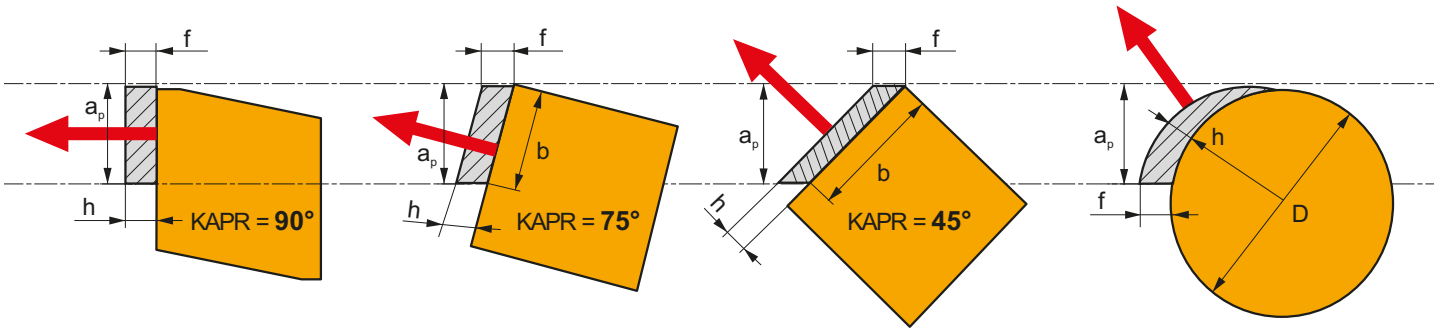
Задний угол ***ALO*** оказывает влияние на величину трения между задней поверхностью пластины и обрабатываемой поверхностью. С увеличением угла ***ALO*** трение снижается, и в результате этого уменьшается износ по задней поверхности.

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 a_p) 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.

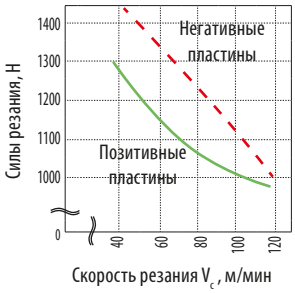
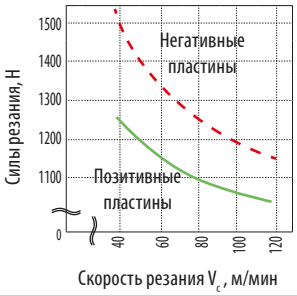
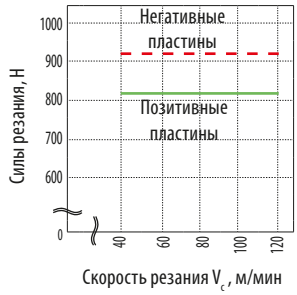
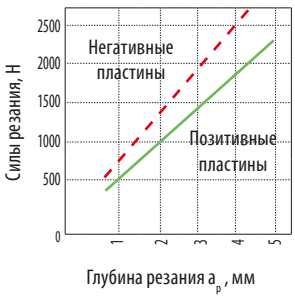
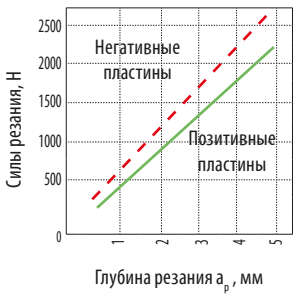
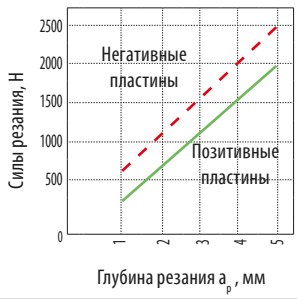
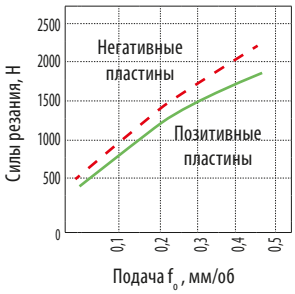
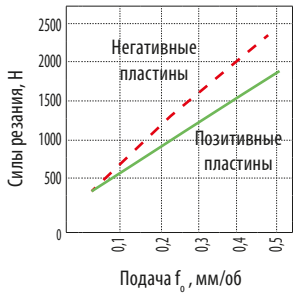
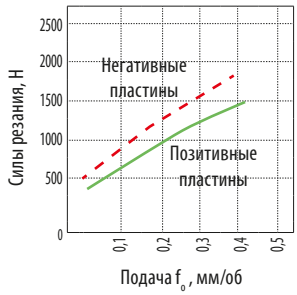
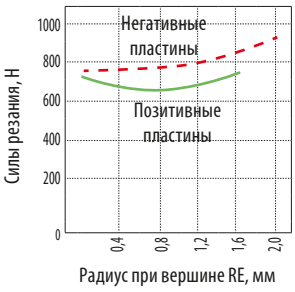
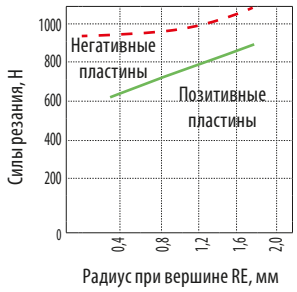
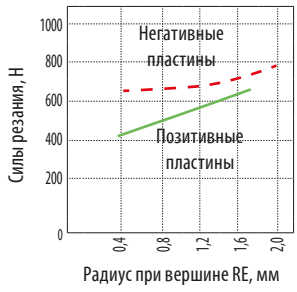
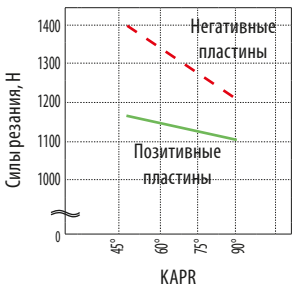
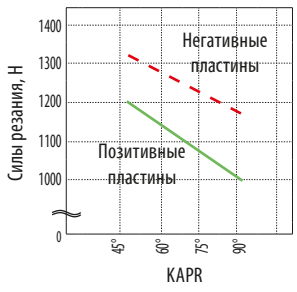
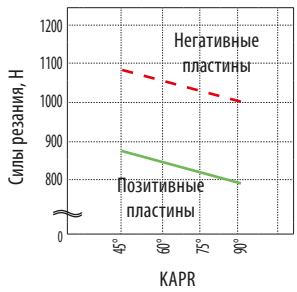
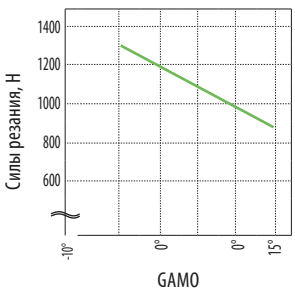
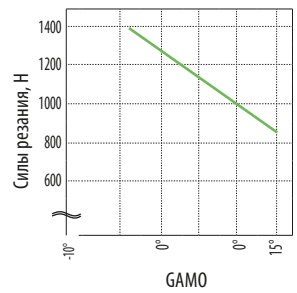
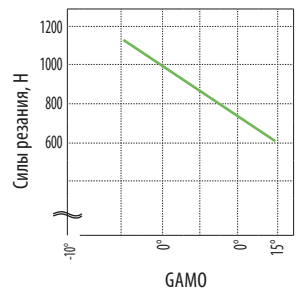


$h = f$ | $h = 0{,}96\ f$ | $h = 0{,}71\ f$ | $h = 0 \div f$

Влияние геометрии режущего инструмента

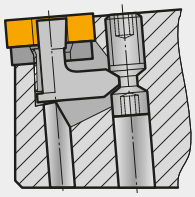
Параметр	Изменение	Износ по задней поверхности	Кратерный износ	Пластическая деформация	Сопротивление износу в плохих условиях обработки	Качество обработанной поверхности	Силы резания	Склонность к вибрациям	Средняя температура в зоне резания	Формирование стружки
Главный угол в плане	**Меньше 90°**	Немного повышается	Немного снижается	Снижается	Немного повышается	Эффект не доказан	Немного повышаются	Возрастает	Повышается	Стружка тоньше и шире
Вспомогательный угол в плане	**Меньше**	Немного повышается	Эффект не доказан	Немного повышается	Немного повышается	Улучшается	Немного повышаются	Возрастает	Повышается	Незначительный эффект
Угол при вершине	**Больше**	Эффект не доказан	Эффект не доказан	Снижается	Повышается	Эффект не доказан	Немного повышаются	Возрастает	Повышается	Незначительный эффект
Радиус при вершине	**Больше**	Немного снижается	Немного снижается	Снижается	Повышается	Улучшается	Повышаются	Возрастает	Повышается	Мягкое формирование (в большей степени зависит от стружколомающей геометрии)
Задний угол	**Больше (более позитивный)**	Снижается	Эффект не доказан	Немного снижается	Снижается	Улучшается	Снижаются	Снижается	Снижается	Эффект не доказан
Передний угол	**Больше (более позитивный)**	Немного снижается	Снижается	Немного снижается	Снижается	Эффект не доказан	Снижаются	Снижается	Снижается	Стружка оказывается менее сжатой, но нагрузка смещается ближе к режущей кромке
Угол заострения режущей кромки	**Меньше (более позитивный)**	Эффект не доказан	Снижается	Немного снижается	Снижается	Эффект не доказан	Снижаются	Снижается	Снижается	Лучший отвод стружки от заготовки
Ширина фаски режущей кромки	**Больше**	Немного повышается	Немного повышается	Немного повышается	Повышается	Эффект не доказан	Повышаются	Возрастает	Повышается	Стружка оказывается более сжатой, но нагрузка распределяется более широко по передней поверхности
Угол фаски режущей кромки	**Меньше (более позитивный)**	Немного снижается	Немного снижается	Немного снижается	Снижается	Эффект не доказан	Снижаются	Снижается	Снижается	Стружка оказывается менее сжатой

Что влияет на силы резания и каким образом?

Условия	Углеродистая сталь (HB230)	Нержавеющая сталь (HB145)	Серый чугун (HB130)
Скорость резания $f = 0.2$ мм/об $a_p = 2$ мм KAPR 90° RE 0.4			
Глубина резания $V_c = 100$ м/мин $a_p = 0.2$ мм/об KAPR 90° RE 0.4			
Подача $V_c = 100$ м/мин $a_p = 2$ мм KAPR 90° RE 0.4			
Радиус при вершине $V_c = 100$ м/мин $f = 0.2$ мм/об $a_p = 1.2$ мм KAPR 90°			
Главный угол в плане $V_c = 100$ м/мин $f = 0.2$ мм/об $a_p = 2$ мм KAPR 45°, 60°, 75°, 90° (значения по оси x) RE 0.4			
Передний угол $V_c = 100$ м/мин $f = 0.2$ мм/об $a_p = 2$ мм KAPR 90° RE 0.4			

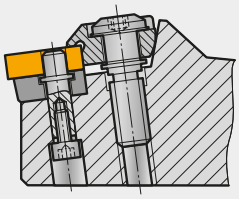
Выбор системы закрепления пластины

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.



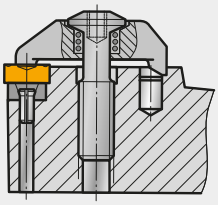
ISO P

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.



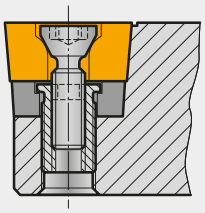
ISO M

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.



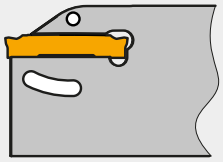
ISO C

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.



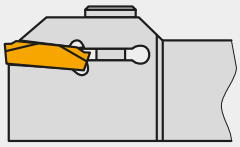
ISO S

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 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.

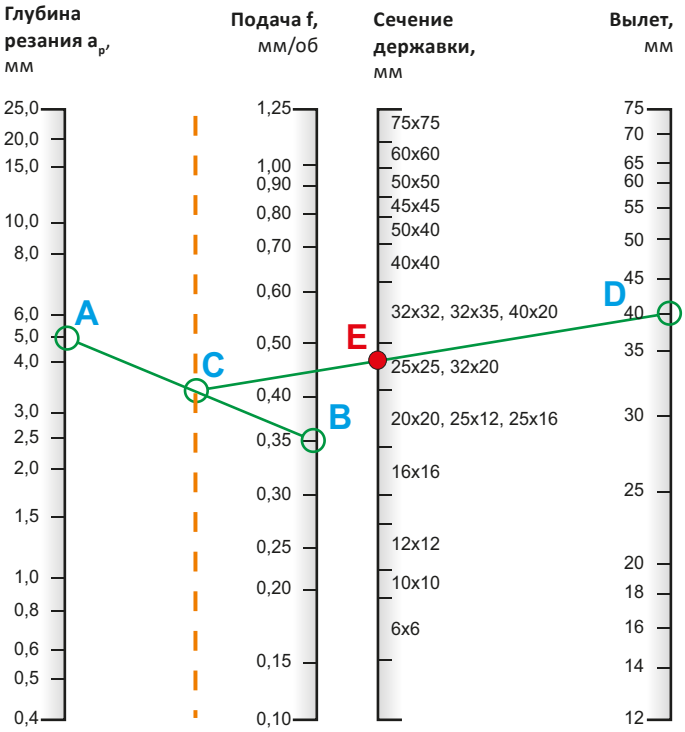


ISO G

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.

Выбор сечения токарной державки

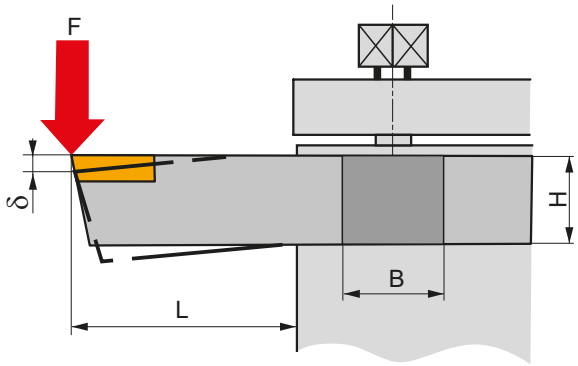
Державки для наружной обработки (прямоугольное сечение)

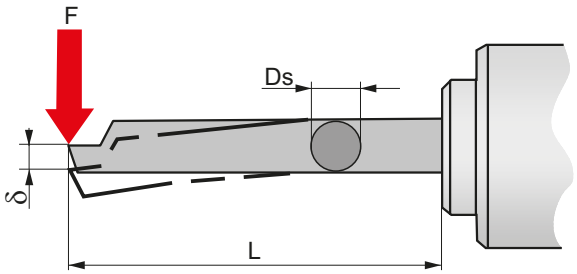


К сожалению, аналогичная схема для выбора диаметра режущего инструмента для внутренней обработки невозможна, так как при внутреннем точении процесс осложняется стружкой. Из-за большего вылета следует выбирать державку с максимально возможным диаметром, но если диаметр державки близок к диаметру обрабатываемого отверстия, то могут возникнуть проблемы с удалением стружки. Обычно стружка попадает между стенкой отверстия и державкой, повреждая формируемую поверхность.

Как правило, если используется инструмент со стальным корпусом, то вылет не должен превышать 4xD, а если используется инструмент с корпусом из твердого сплава, то максимальный вылет может составлять 6xD. Важно помнить, что для всех типов державок часть для закрепления в суппорте станка должна быть не менее 3xD.

Следует использовать **максимально возможное сечение державки** с учетом возможностей закрепления и других ограничений.





Напряжения при изгибе

$$\sigma_{(МПа)} = \frac{6 \cdot F \cdot L}{B \cdot H^2}$$

Деформация державки

$$\delta_{(мм)} = \frac{4 \cdot F \cdot L^3}{E \cdot B \cdot H^3}$$

Напряжения при изгибе

$$\sigma_{(МПа)} = \frac{32 \cdot F \cdot L}{\pi \cdot D_s^3}$$

Деформация державки

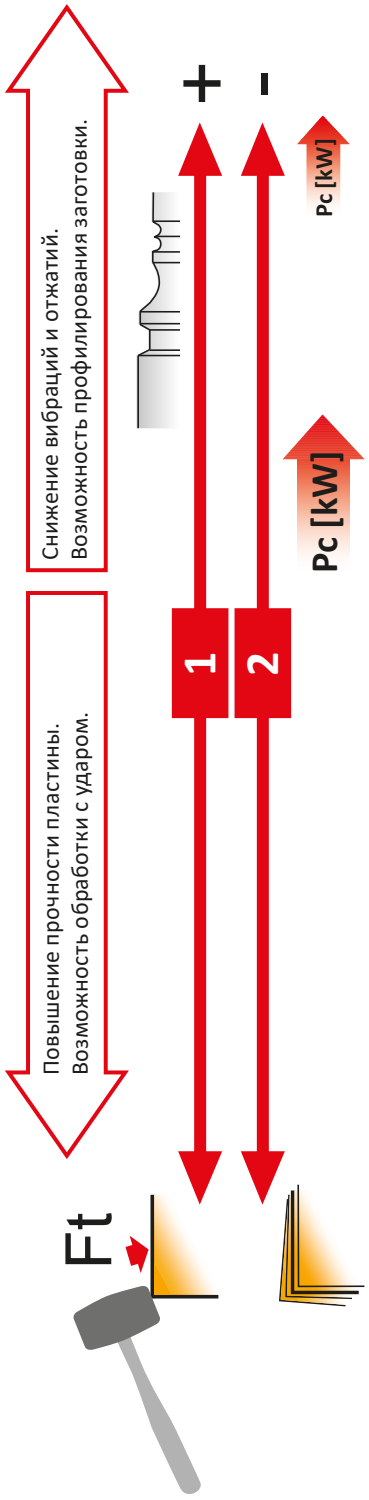
$$\delta_{(мм)} = \frac{64 \cdot F \cdot L^3}{3 \cdot \pi \cdot E \cdot D_s^3}$$

σ	Напряжения при изгибе, МПа
F	Сила резания, Н
L	Вылет инструмента, мм
B	Ширина державки, мм
H	Высота державки, мм
Ds	Диаметр державки, мм
E	Модуль упругости, МПа

Материал	Мпа	кгс/мм²
Сталь	210.000	21.000
Твердый сплав	560.000 – 620.00	56.000 – 62.00

Уменьшение вылета на **50%** снижает деформации на **88%.**
Увеличение сечения на **1/3** снижает деформации на **68%.**

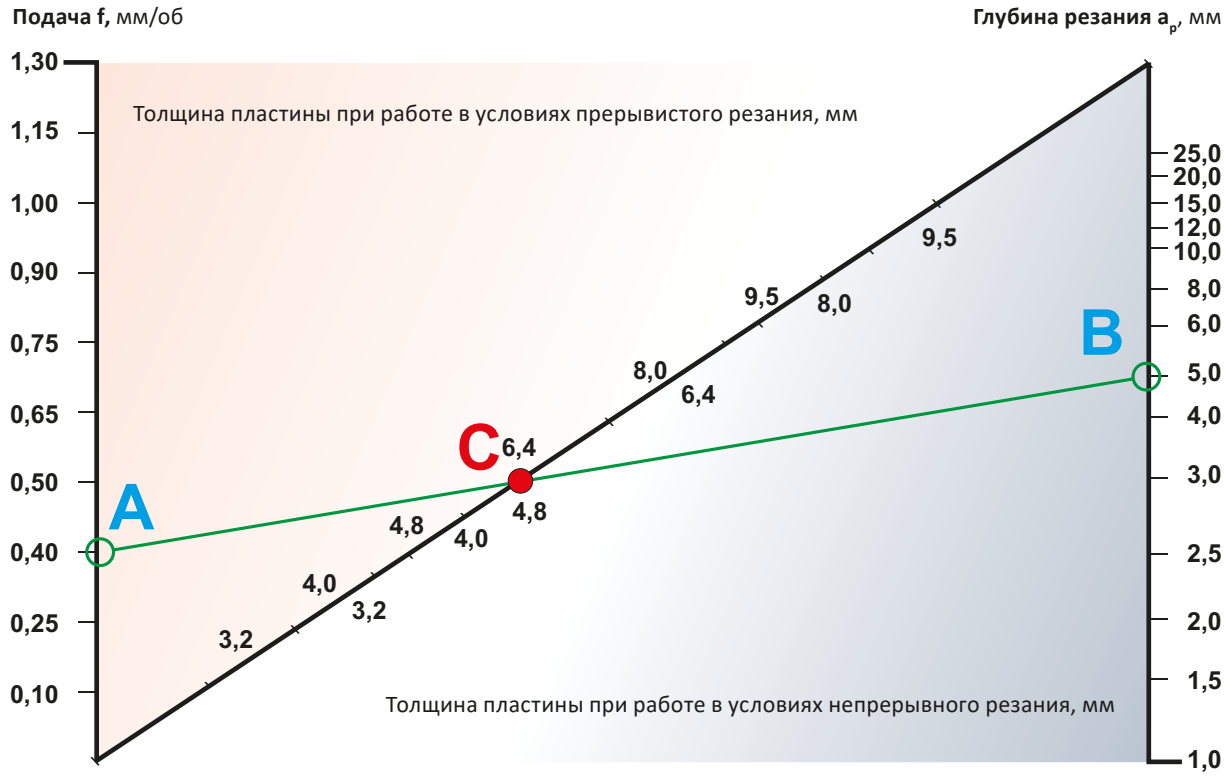
Выбор формы и размера режущей пластины



Приоритет выбора	Форма пластины		Угол при вершине	Размер пластины		Максимальная длина режущей кромки L_{max}			Черновая обработка	Получистовая обработка	Чистовая обработка	Профилирование	Подрезание торца	Универсальное применение	Обработка при низкой жесткости	Обработка твердых материалов	Прерывистое резание
				ISO	ANSI		(мм)	(″)									
		V	35°	11	2	0.25L	2.80	.110″									
				13			3.30	.130″			■	■		◪	■		
				16	3		4.20	.165″									
		D	55°	07	2	0.25L	2.00	.078″									
				11	3		2.90	.114″		■	■	■	◪	■	■		
				15	4		3.90	.153″									
		T	60°	11	2	0.33L	3.60	.141″									
				16	3		5.50	.216″	◪	■	■	◪	◪	◪	■	◪	
				22	4		7.30	.287″									
				27	5		9.10	.358″									
		W	80°	06	3	0.50L	3.30	.129″	◪	■	■	◪	■	◪	◪	◪	◪
				08	4		4.40	.173″									
		C	80°	06	2	0.66L	4.20	.165″									
				09	3		6.40	.251″									
				12	4		8.50	.334″									
				16	5		10.60	.417″	■	■	◪	◪	■	■	◪	■	■
				19	6		12.70	.500″									
				25	8		16.50	.649″									
		S	90°	09	3	0.66L	6.30	.248″									
				12	4		8.40	.330″									
				15	5		10.40	.409″	■	◪			■			■	■
				19	6		12.60	.496″									
				25	8		16.80	.661″									
		C	100°	12	4	0.66L	8.50	.334″									
				19	6		12.70	.500″	■				■			■	■
				25	8		16.50	.649″									
		R		06		0.40D	2.40	.094″									
				08			3.20	.125″									
				10			4.00	.157″									
				12			4.80	.188″									
				15			6.00	.236″	■				◪	◪		■	■
				16			6.40	.251″									
				19			7.60	.299″									
				20			8.00	.315″									
				25			10.00	.393″									
				32			12.80	.503″									

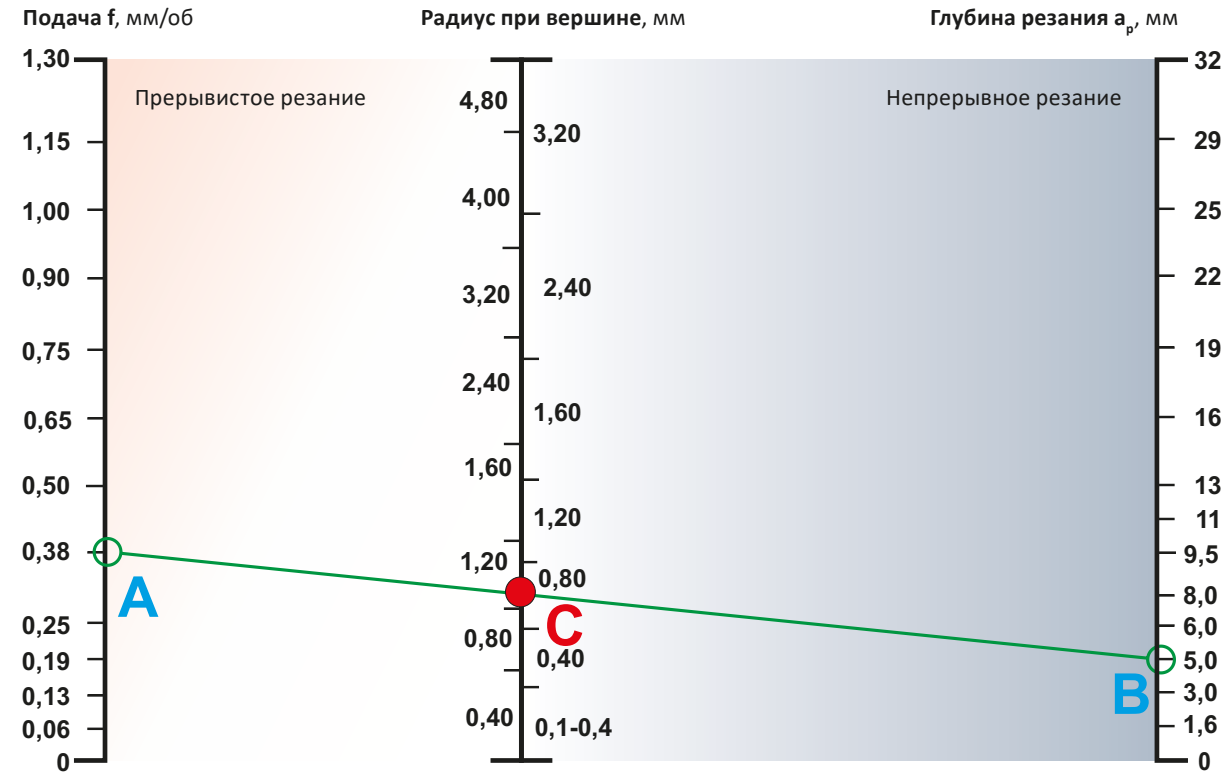
Выбор оптимальной толщины пластины

Этот выбор рекомендуется только для операций прерывистого резания и при работе пластин с высокими нагрузками.

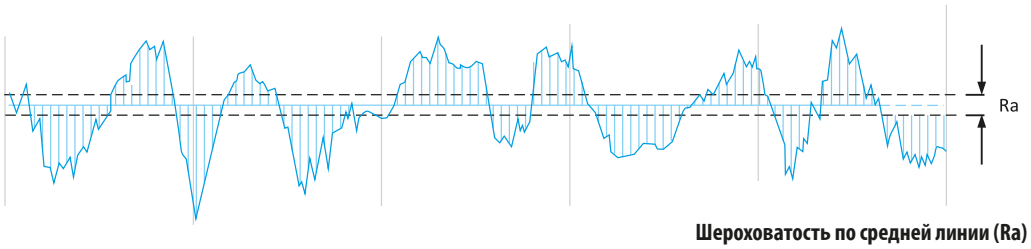


Выбор радиуса при вершине пластины

Этот выбор рекомендуется только для операций прерывистого резания и при работе пластин с высокими нагрузками.



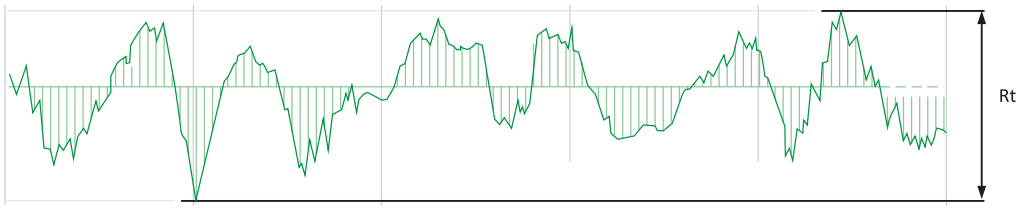
Радиус при вершине пластины, подача и вспомогательный угол в плане являются основными критериями формирования шероховатости обработанной поверхности заготовки. Однако тип обрабатываемого материала и другие условия резания также влияют на чистоту поверхности.
В начале раздела указаны основные параметры шероховатости.



Шероховатость по средней линии (Ra)

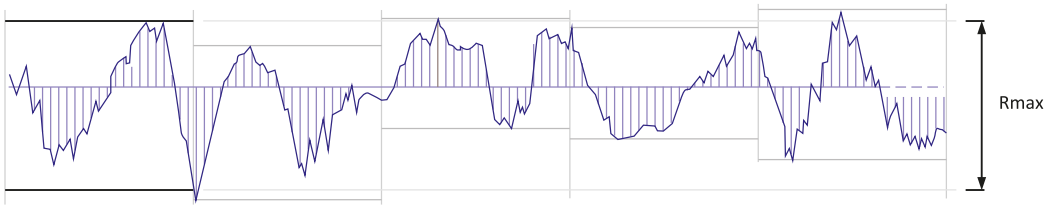
Ra – средняя шероховатость
Значение Ra известно как среднее арифметическое (AA) или среднее значение средней линии (CLA) шероховатости. Это средняя шероховатость в области между профилем шероховатости и его средней линией. Графически Ra - это площадь между профилем шероховатости и его центральной линией, деленная на базовую длину. Длина оценки обычно составляет пять образцов, как показано на графике.

Ra является наиболее часто используемым параметром шероховатости поверхности и хорошей отправной точкой для оценки качества даже при отсутствии обозначений параметров (требуемая чистота поверхности). Однако, хотя Ra является распространенным параметром, этого не достаточно для полной характеристики шероховатости поверхности. В зависимости от области применения поверхности с одинаковой шероховатостью могут работать по-разному. Шероховатость поверхности можно проанализировать тремя другими способами:



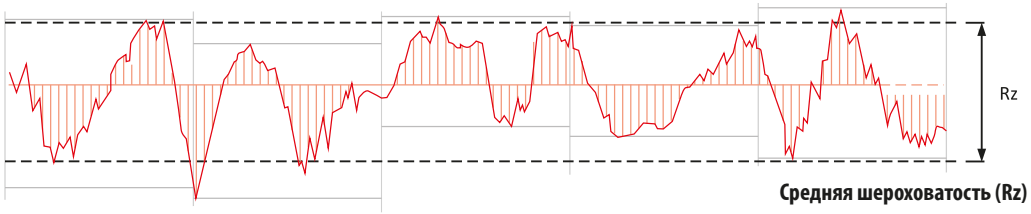
Общая высота профиля микронеровностей (Rt)

Rt – общая высота профиля микронеровностей
Разница между высотой наивысшего пика и глубиной самой глубокой впадины в пределах оценочной длины, как показано на графике.



Максимальная высота микронеровностей (Rmax)

Rmax – максимальное расстояние от наивысшего пика до самой нижней впадины на всей длине профиля
Rmax - это самая большая единичная глубина шероховатости, измеренная в пределах одной из длин образца. Значение Rmax особенно чувствительно к аномалиям поверхности, таким как царапины и заусенцы, которые могут быть не очевидны при измерениях Ra.



Средняя шероховатость (Rz)

Rz – средняя шероховатость
Rz часто предпочитают Ra в Европе и особенно в Германии. При измерении Rz используется среднее значение по 10 основным точкам. В то время как значение Ra относительно нечувствительно к нескольким экстремальным пикам шероховатости, значение Rz довольно чувствительно, поскольку оно предназначено для измерения именно этих экстремальных пиков.

КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ

Значения шероховатости поверхности

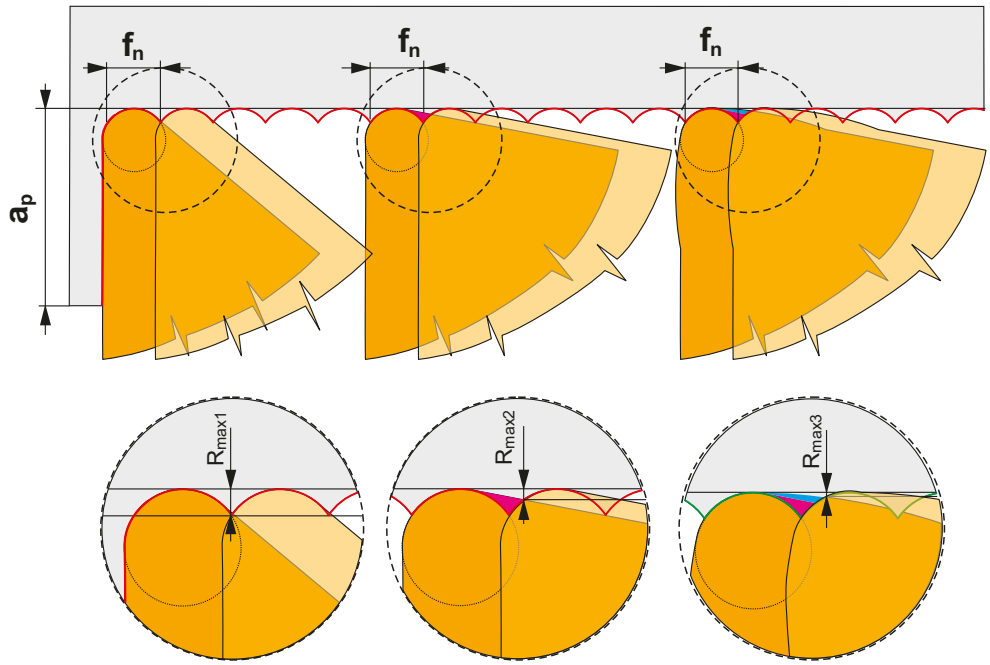
Стандартные значения шероховатости используются повсеместно на чертежах машиностроительных изделий. В прошлом использовались классы точности поверхностей, но они не отражали чистоту поверхности в полной мере.

Ra, мкм	Rz, мкм	RzJIS, мкм	Класс точности	Класс точности
0.025	0.1	0.1	N1	VVVV
0.05	0.2	0.2	N2	
0.1	0.4	0.4	N3	
0.2	0.8	0.8	N4	
0.4	1.6	1.6	N5	VVV
0.8	3.2	3.2	N6	
1.6	6.3	6.3	N7	
3.2	12.5	12.5	N8	VV
6.3	25	25	N9	
12.5	50	50	N10	V
25	100	100	N11	

Символ треугольника чистоты поверхности был удален из стандарта JIS в переиздании 1994 года.

В широком обращении можно найти образцы шероховатости, где качество поверхности можно проверить визуально, если нет доступного электронного оборудования. Но это будет всего лишь относительное сравнение, а не измерение.

Величины шероховатости R_z и R_a приведенные в таблице, справедливы для пластин форм **T..., S..., D...., K..., V...,** для которых вспомогательный угол в плане $KAPR'$ имеет достаточно большую величину. При токарной обработке режущими пластинами форм **C..., W...**, и, в особенности, пластинами с геометрией WIPER (главный угол в плане $KAPR$ = 90°...95°), достигаются, как правило, более низкие значения шероховатости по сравнению с приведенными в таблице. Причина заключается в малой величине вспомогательного угла в плане $KAPR'$. В этом случае происходит "сглаживание" неровностей и, следовательно, уменьшение шероховатости обработанной поверхности, что и изображено на рисунке ниже ($R_{max3} < R_{max2} < R_{max1}$).



Шероховатость поверхности при точении R_{max}

$$R_{max} = \frac{f^2}{8 \cdot RE} \cdot 1000$$

f ⇨	Радиус при вершине RE																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Шероховатость R_{max}, мкм																		
0.05	3.13	1.56	0.78	0.63	0.39	0.31	0.26	0.21	0.20	0.16	0.13	0.13	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.07	6.1	3.06	1.53	1.23	0.77	0.61	0.51	0.41	0.38	0.31	0.26	0.25	0.20	0.19	0.18	0.15	0.12	0.10	0.08
0.08	8.0	4.0	2.00	1.60	1.00	0.80	0.67	0.53	0.50	0.40	0.33	0.32	0.27	0.25	0.23	0.20	0.16	0.13	0.10
0.10		6.3	3.13	2.50	1.56	1.25	1.04	0.83	0.78	0.63	0.52	0.50	0.42	0.39	0.36	0.31	0.25	0.21	0.16
0.12		9.0	4.50	3.60	2.25	1.80	1.50	1.20	1.13	0.90	0.75	0.72	0.60	0.56	0.51	0.45	0.36	0.30	0.23
0.15		14	7.0	5.6	3.52	2.81	2.34	1.88	1.76	1.41	1.17	1.13	0.94	0.88	0.80	0.70	0.56	0.47	0.35
0.16		16	8.0	6.4	4.00	3.20	2.67	2.13	2.00	1.60	1.33	1.28	1.07	1.00	0.91	0.80	0.64	0.53	0.40
0.18		20	10.1	8.1	5.1	4.05	3.38	2.70	2.53	2.03	1.69	1.62	1.35	1.27	1.16	1.01	0.81	0.68	0.51
0.20			13	10.0	6.3	5.0	4.17	3.33	3.13	2.50	2.08	2.00	1.67	1.56	1.43	1.25	1.00	0.83	0.63
0.22			15	12.1	7.6	6.1	5.0	4.03	3.78	3.03	2.52	2.42	2.02	1.89	1.73	1.51	1.21	1.01	0.76
0.25			20	16	9.8	7.8	6.5	5.2	4.88	3.91	3.26	3.13	2.60	2.44	2.23	1.95	1.56	1.30	0.98
0.27			23	18	11.4	9.1	7.6	6.1	5.7	4.56	3.80	3.65	3.04	2.85	2.60	2.28	1.82	1.52	1.14
0.30			28	23	14	11.3	9.4	7.5	7.0	5.6	4.69	4.50	3.75	3.52	3.21	2.81	2.25	1.88	1.41
0.32			32	26	16	13	10.7	8.5	8.0	6.4	5.3	5.1	4.27	4.00	3.66	3.20	2.56	2.13	1.60
0.35			38	31	19	15	13	10.2	9.6	7.7	6.4	6.1	5.1	4.79	4.38	3.83	3.06	2.55	1.91
0.37			43	34	21	17	14	11.4	10.7	8.6	7.1	6.8	5.7	5.3	4.89	4.28	3.42	2.85	2.14
0.40				40	25	20	17	13	13	10.0	8.3	8.0	6.7	6.3	5.7	5.0	4.00	3.33	2.50
0.45				51	32	25	21	17	16	13	10.5	10.1	8.4	7.9	7.2	6.3	5.1	4.22	3.16
0.50					39	31	26	21	20	16	13	13	10.4	9.8	8.9	7.8	6.3	5.2	3.91
0.55					47	38	32	25	24	19	16	15	13	11.8	10.8	9.5	7.6	6.3	4.73
0.60					56	45	38	30	28	23	19	18	15	14	13	11.3	9.0	7.5	5.6
0.65					66	53	44	35	33	26	22	21	18	17	15	13	10.6	8.8	6.6
0.70					77	61	51	41	38	31	26	25	20	19	18	15	12.3	10.2	7.7
0.75					88	70	59	47	44	35	29	28	23	22	20	18	14	11.7	8.8
0.80						80	67	53	50	40	33	32	27	25	23	20	16	13	10.0
0.85						90	75	60	56	45	38	36	30	28	26	23	18	15	11.3
0.90						101	84	68	63	51	42	41	34	32	29	25	20	17	13
0.95						113	94	75	71	56	47	45	38	35	32	28	23	19	14
1.00							104	83	78	63	52	50	42	39	36	31	25	21	16
1.20								120	113	90	75	72	60	56	51	45	36	30	23
1.30								141	132	106	88	85	70	66	60	53	42	35	26
1.40								163	153	123	102	98	82	77	70	61	49	41	31
1.50									176	141	117	113	94	88	80	70	56	47	35
1.60										160	133	128	107	100	91	80	64	53	40
1.70										181	151	145	120	113	103	90	72	60	45
1.80										203	169	162	135	127	116	101	81	68	51
1.90										226	188	181	150	141	129	113	90	75	56
2.00											208	200	167	156	143	125	100	83	63
2.20											252	242	202	189	173	151	121	101	76
2.50													260	244	223	195	156	130	98

Опасность жёсткого стружкообразования

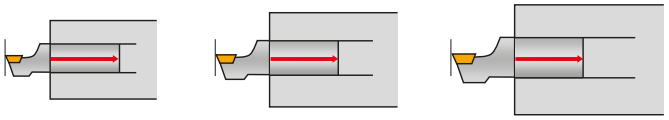
Шероховатость поверхности при точении R_a

$$R_a = 43{,}9\,\frac{f^{1{,}88}}{RE^{0{,}97}}$$

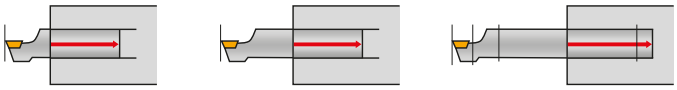
f ⇨	Радиус при вершине RE																		
	0.1	0.2	0.4	0.5	0.8	1.0	1.2	1.5	1.6	2.0	2.4	2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	5.0	6.0	8.0
	Шероховатость R_a, мкм																		
0.05	1.47	0.75	0.38	0.31	0.20	0.16	0.13	0.11	0.10	0.08	0.07	0.06	0.05	0.05	0.05	0.04	0.03	0.03	0.02
0.07	2.76	1.41	0.72	0.58	0.37	0.30	0.25	0.20	0.19	0.15	0.13	0.12	0.10	0.10	0.09	0.08	0.06	0.05	0.04
0.08	3.55	1.81	0.93	0.75	0.47	0.38	0.32	0.26	0.24	0.19	0.16	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08	0.07	0.05
0.10		2.76	1.41	1.13	0.72	0.58	0.48	0.39	0.37	0.30	0.25	0.24	0.20	0.19	0.17	0.15	0.12	0.10	0.08
0.12		3.88	1.98	1.60	1.01	0.82	0.68	0.55	0.52	0.42	0.35	0.34	0.28	0.26	0.24	0.21	0.17	0.14	0.11
0.15		5.9	3.02	2.43	1.54	1.24	1.04	0.84	0.79	0.63	0.53	0.51	0.43	0.40	0.37	0.32	0.26	0.22	0.17
0.16		6.7	3.41	2.74	1.74	1.40	1.17	0.94	0.89	0.71	0.60	0.58	0.48	0.45	0.42	0.36	0.29	0.25	0.19
0.18		8.3	4.25	3.42	2.17	1.75	1.46	1.18	1.11	0.89	0.75	0.72	0.60	0.57	0.52	0.46	0.37	0.31	0.23
0.20			5.2	4.17	2.64	2.13	1.78	1.44	1.35	1.09	0.91	0.88	0.73	0.69	0.63	0.56	0.45	0.37	0.28
0.22			6.2	4.99	3.16	2.55	2.14	1.72	1.62	1.30	1.09	1.05	0.88	0.82	0.76	0.66	0.53	0.45	0.34
0.25			7.9	6.3	4.02	3.24	2.72	2.19	2.05	1.65	1.39	1.33	1.12	1.05	0.96	0.84	0.68	0.57	0.43
0.27			9.1	7.3	4.65	3.74	3.14	2.53	2.37	1.91	1.60	1.54	1.29	1.21	1.11	0.98	0.79	0.66	0.50
0.30			11.1	8.9	5.7	4.57	3.83	3.08	2.89	2.33	1.95	1.88	1.57	1.48	1.35	1.19	0.96	0.80	0.61
0.32			13	10.1	6.4	5.2	4.32	3.48	3.27	2.63	2.20	2.12	1.78	1.67	1.53	1.34	1.08	0.91	0.69
0.35			15	11.9	7.6	6.1	5.1	4.12	3.87	3.11	2.61	2.51	2.10	1.97	1.81	1.59	1.28	1.07	0.81
0.37			16	13	8.4	6.8	5.7	4.57	4.29	3.46	2.90	2.78	2.33	2.19	2.01	1.76	1.42	1.19	0.90
0.40				15	9.7	7.8	6.6	5.3	4.97	4.00	3.35	3.22	2.70	2.54	2.33	2.04	1.65	1.38	1.04
0.45				19	12.1	9.8	8.2	6.6	6.2	4.99	4.19	4.02	3.37	3.17	2.90	2.55	2.05	1.72	1.30
0.50					15	11.9	10.0	8.0	7.6	6.1	5.1	4.90	4.11	3.86	3.54	3.11	2.50	2.10	1.59
0.55					18	14	12.0	9.6	9.0	7.3	6.1	5.9	4.92	4.62	4.23	3.72	2.99	2.51	1.90
0.60					21	17	14	11.3	10.7	8.6	7.2	6.9	5.8	5.4	4.98	4.38	3.53	2.96	2.24
0.65					24	20	16	13	12.4	10.0	8.4	8.0	6.7	6.3	5.8	5.1	4.10	3.44	2.60
0.70					28	22	19	15	14	11.5	9.6	9.2	7.7	7.3	6.7	5.9	4.71	3.95	2.99
0.75					32	26	21	17	16	13	10.9	10.5	8.8	8.3	7.6	6.7	5.4	4.50	3.40
0.80						29	24	19	18	15	12.3	11.9	9.9	9.3	8.6	7.5	6.1	5.1	3.84
0.85						32	27	22	21	17	14	13	11.1	10.5	9.6	8.4	6.8	5.7	4.30
0.90						36	30	24	23	18	15	15	12.4	11.7	10.7	9.4	7.6	6.3	4.79
0.95						40	33	27	25	20	17	16	14	13	11.8	10.4	8.4	7.0	5.3
1.00							37	30	28	22	19	18	15	14	13	11.4	9.2	7.7	5.8
1.20								42	39	32	26	25	21	20	18	16	13	10.9	8.2
1.30								49	46	37	31	30	25	23	21	19	15	13	9.6
1.40								56	52	42	35	34	28	27	25	22	17	15	11.0
1.50									60	48	40	39	32	30	28	25	20	17	13
1.60										54	45	44	37	34	32	28	22	19	14
1.70										61	51	49	41	39	35	31	25	21	16
1.80										68	57	54	46	43	39	35	28	23	18
1.90										75	63	60	51	47	44	38	31	26	20
2.00											69	66	56	52	48	42	34	28	21
2.20											83	79	67	63	57	50	41	34	26
2.50													85	80	73	64	52	43	33

Опасность жёсткого стружкообразования

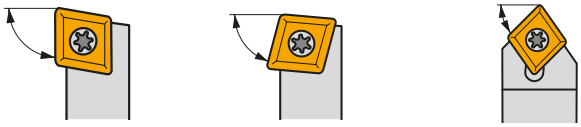
Трудность стружкообразования – необходимо уделять большое внимание правильному стружкообразованию (стружка должна легко перемещаться от точки резания и, в то же время, иметь минимально возможную пластическую деформацию, то есть минимально возможные силы резания).



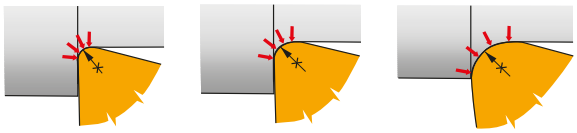
Поперечное сечение корпуса инструмента (жесткость закрепления) – жесткость закрепления инструмента особенно важна. Рекомендуется использовать режущий инструмент с максимально возможным поперечным сечением корпуса. Предпочтительно использовать державки ПКФ.



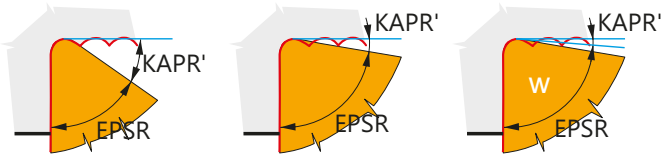
Вылет (жесткость закрепления) – вылет инструмента оказывает большое влияние на жесткость всей системы. Рекомендуется всегда использовать режущий инструмент с минимальным вылетом.



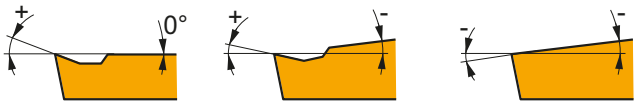
Угол в плане – силы резания целесообразно направлять в осевом направлении, так как радиальные силы резания приводят к большим отжатиям и вибрациям. Применение инструмента с углом в плане около 90° позволит направить большую часть нагрузки вдоль оси шпинделя.



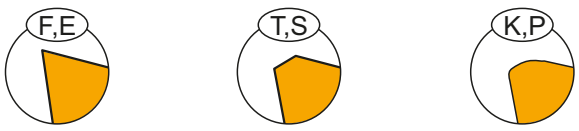
Радиус при вершине пластины – если есть риск появления вибрации, рекомендуется выбирать пластину с минимально возможным радиусом при вершине пластины.



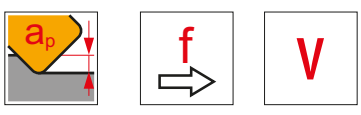
Угол при вершине и вспомогательный угол в плане – в этом случае рекомендуется выбирать пластину с минимально возможным углом при вершине: V (35 °), D или K (55 °), T (60 °). Применение пластин формы C или W с геометрией WIPER не рекомендуется. Следует обратить внимание на то, что это не всегда справедливо (если в процессе обработки возникают торсионные колебания, то применение этих пластин может быть полезным).



Геометрия – при токарной обработке нежестких тонкостенных заготовок рекомендуется выбирать позитивные пластины с острой геометрией, затем негативные пластины с острой геометрией, и только если нет другого выбора, следует выбирать негативные пластины с нейтральной или негативной геометрией.



Микрогеометрия (конструкция режущей кромки) – чтобы снизить риск вибрации, необходимо выбирать пластины с максимально острой геометрией режущей кромки. Если используются пластины с фаской на режущей кромке, то фаска должна быть как можно более узкой и позитивной. Очень важно, чтобы инструмент создавал как можно меньшее сопротивление резанию.

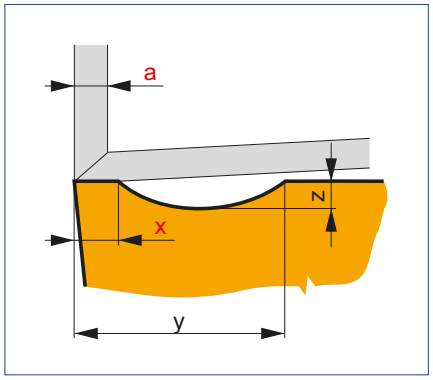


Условия резания:
1) При выборе глубины резания всегда необходимо следить за тем, чтобы глубина резания была больше радиуса пластины.
2) При выборе подачи важно учитывать, что удельное сопротивление резанию увеличивается с уменьшением толщины стружки, т.е. использование слишком низких подач (менее 0,1 мм/об) не рекомендуется.
3) В случае появления вибрации также может помочь изменение скорости резания (+/-), что связано с собственной частотой станка.
ПРИМЕЧАНИЕ: Часто помогает уменьшение глубины резания (не меньше радиуса при вершине) и увеличение подачи.

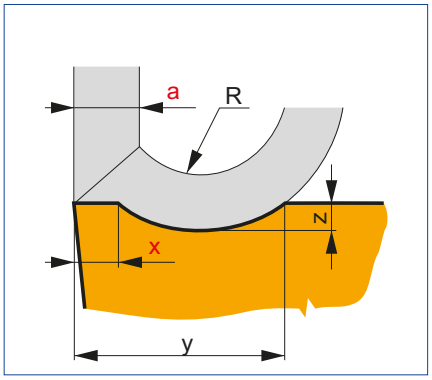
Нельзя использовать изношенные пластины – износ по задней поверхности приводит к увеличению сил резания и, как следствие, повышению риска вибрации. Если закрепление инструмента позволяет, следует сместить режущую кромку над осью (при наружном точении) на примерно 2% от диаметра заготовки.

Выбор стружколомающей геометрии

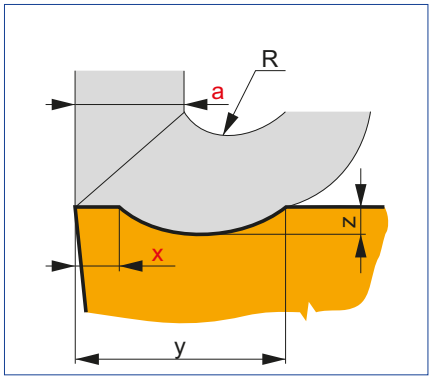
Форма стружки зависит от нескольких факторов: свойств обрабатываемого материала (прочности, вязкости и микроструктуры), свойств сплава пластины, особенно фрикционных свойств (на передней поверхности), геометрии режущей кромки, условий резания и типа стружколомающей геометрии, а также от статических и динамических свойств станка. Практически все эти факторы в процессе резания определяют форму стружки (дробящее действие, сливная стружка или стружка надлома, которая может скапливаться в зоне обработки или в других элементах станка). Каждая стружколомающая геометрия работает в определенном диапазоне подачи и глубины резания. Минимальная подача, при которой работает стружколомающая геометрия, зависит от ширины и угла фаски "x". Максимальная подача зависит от расстояния между режущей кромкой до конца стружколомающей геометрии и от глубины "z".



Толщина снимаемой стружки *"a"* в случае, если главный угол в плане ***KAPR***=90°, равна подаче на оборот и меньше ширины защитной фаски "***x***", Зона контакта сходящей стружки и пластины ограничивается только этой фаской, стружка не может попасть в стружколомающую канавку и, следовательно, не может быть сформирована.

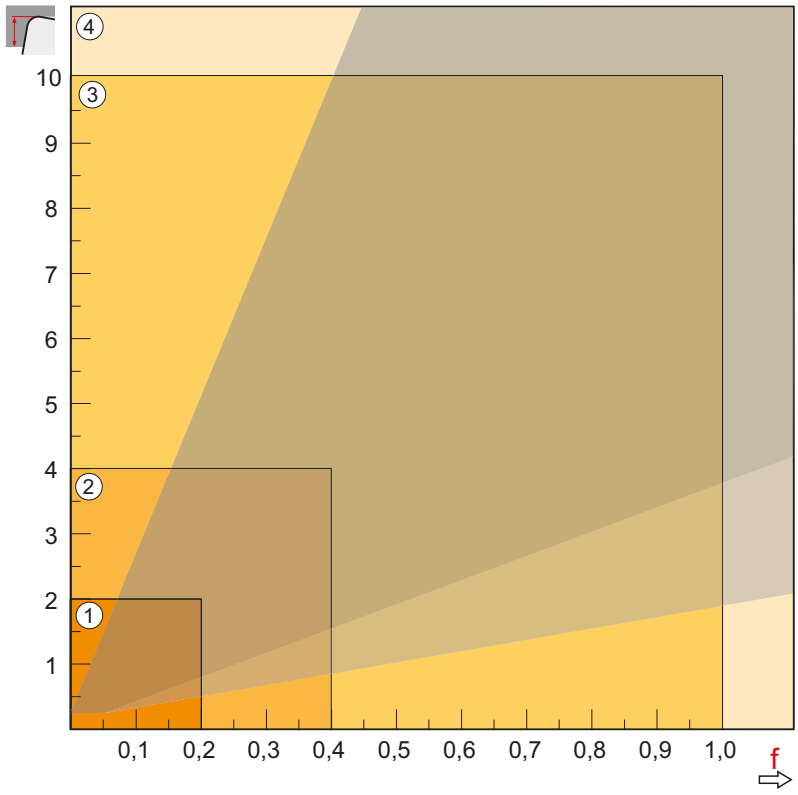


В случае работы на более высокой подаче, когда $x < a$ (f), сходящая стружка попадает в стружколомающую геометрию, которая формирует ее ("сгибает") под определенным радиусом ***R***. Эффективность геометрии повышается.

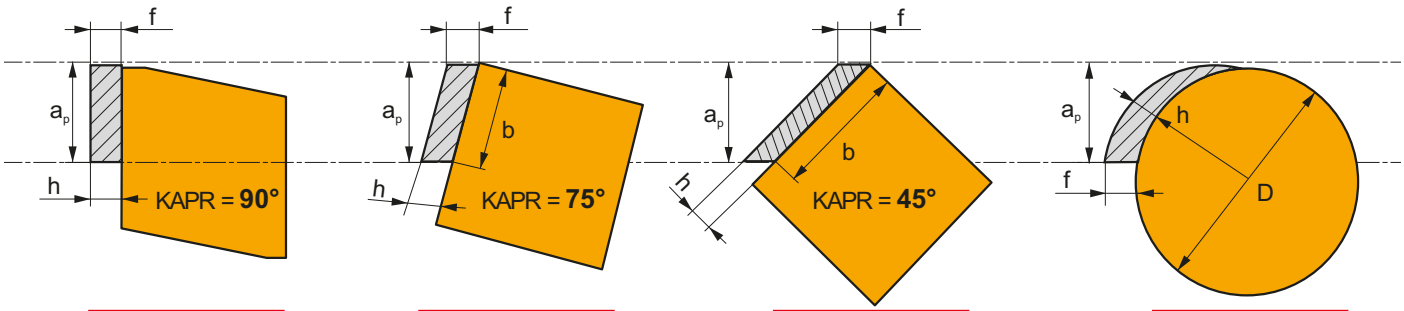


При $x << a$ происходит чрезмерное и "жесткое" дробление стружки, а при дальнейшем увеличении подачи стружка уже не попадает в стружколомающую геометрию, при этом ее форма не изменяется – процесс дробления стружки не происходит.

Каждая стружколомающая геометрия работает в определенном диапазоне режимов резания. Стружколомающие геометрии создаются таким образом, чтобы иметь пересечение областей надежного стружколомания между собой. Таким образом, полностью перекрывается весь диапазон возможных режимов обработки: сочетаний определенных величин глубины резания и подачи.



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



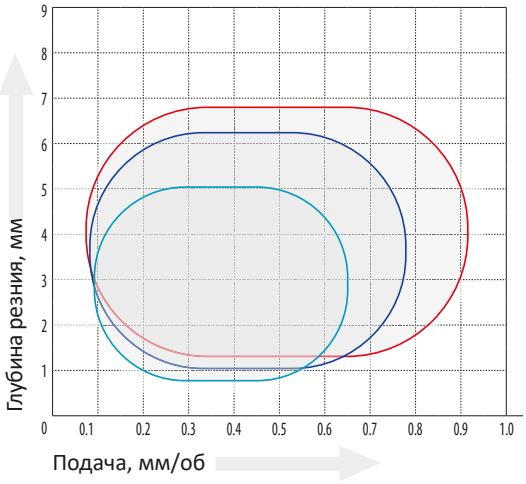
$h = f$ | $h = f \cdot sin(75°)$ | $h = f \cdot sin(45°)$ | $h = 0...f$

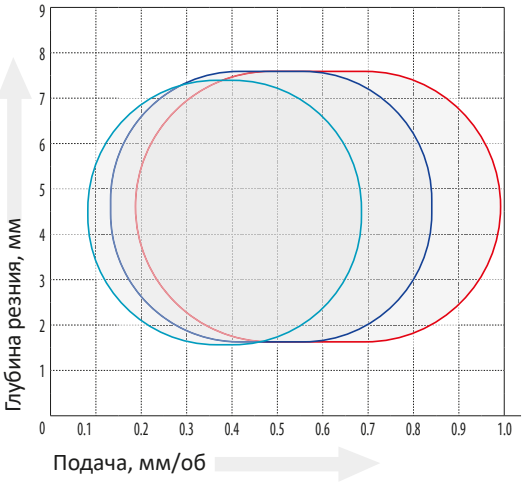
Оптимальное сочетание глубины резания и подачи варьируется для каждого материала заготовки. В следующей таблице показаны диапазоны оптимальных соотношений b (ширина стружки) к h (толщина стружки). Для углов в плане, близких к 90°, это, по сути, отношение глубины резания к подаче.

Материал		мин. b/h	макс. b/h	
P		5	15	
M		8	12	
K		3	30	
N		9	11	
S	Квадратное сечение стружки b=h	8	12	Сечение стружки в виде ленты b/ h > 30
H		5	20	

Как следует из таблицы, при выборе режимов резания следует избегать так называемой квадратной стружки, то есть значений, при которых ширина близка к толщине стружки. Также следует избегать и стружки в виде ленты, то есть резания с большой глубиной в сочетании с низкой подачей. Приведенная выше таблица показывает, что наиболее проблемное стружкообразование возникает при обработке цветных сплавов, в частности алюминиевых сплавов с низким содержанием кремния. Далее трудности с формированием стружки могут возникнуть при обработке жаропрочных сплавов и нержавеющих сталей (особенно аустенитных и дуплексных сталей). Наилучшая ситуация с формированием стружки возникает при обработке хрупких материалов, например чугуна или твердых закаленных сталей.

Также следует иметь в виду, что диаграмма стружкообразования немного смещается в сторону большей глубины резания (вверх) при увеличении длины режущей кромки (размера пластины) и в сторону более высоких подач (вправо) с увеличением радиуса при вершине.





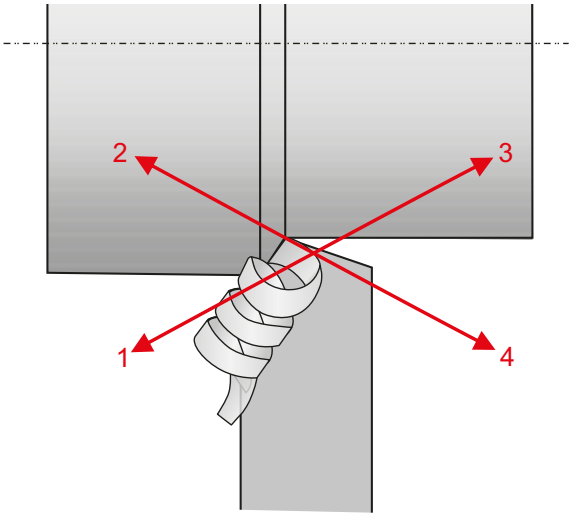
- Пластина с диаметром вписанной окружности IC = 19.050 мм
- Пластина с диаметром вписанной окружности IC = 15.875 мм
- Пластина с диаметром вписанной окружности IC = 12.700 мм

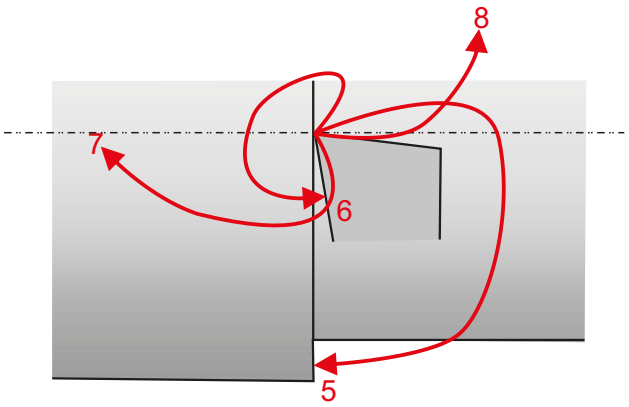
- Пластина с радиусом при вершине RE = 1.6 мм
- Пластина с радиусом при вершине RE = 1.2 мм
- Пластина с радиусом при вершине RE = 0.8 мм

Помимо формы стружки также очень важно направление ее удаления. На следующем рисунке показаны основные направления отвода стружки:

1 – от заготовки в направлении подачи
2 – к заготовке в направлении подачи
3 – к заготовке против направления подачи
4 – от заготовки против направления подачи
5 – ломание стружки о поверхность обработки
6 – ломание стружки об инструмент
7 – ломание стружки о необработанную поверхность
8 – ломание стружки об обработанную поверхность

Очевидно, что направления, которые могут повредить уже обработанную поверхность недопустимы.





В следующем разделе все геометрии токарных пластин представлены в структурированном виде для более точного выбора.

ОБЗОР ГЕОМЕТРИЙ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ Система закрепления ISO S	
371 (RCMT)	565
372 (RCMT)	565
...W	565
AL	565
DR4 (SCMT)	566
FF	566
FF2	566
FM	566
FM (RCMT)	567
FM2	567
NF1	567
NF2	567
OR (SCMT)	568
RF	568
RM	568
RM3	568
SF2	569
SF3	569
SI	569
SR (SCMT)	569
UR (RCMT)	570
UR	570
W-FM	570
W-UR	570
46	571
47	571
48	571
61	571
.PUN	572

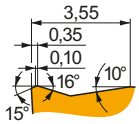
ПОЗИТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ Система закрепления ISO P, M, D	
31 (RCMX)	573
321 (RCMX)	573
331 (RCMX)	573
361 (RCMX)	573
RF1 (RCMX)	574
RM1 (RCMX)	574
RM2 (RCM.)	574
RR2 (RCM.)	574

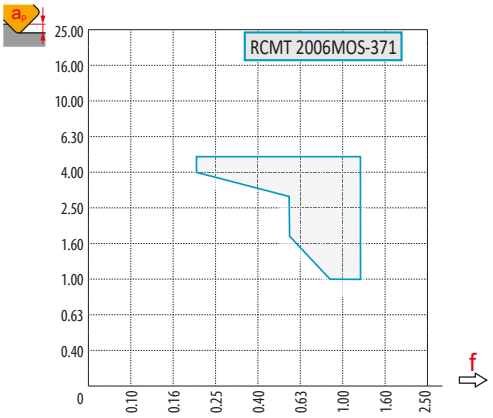
НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ Система закрепления ISO P, M, D	
000 (LNUX)	575
002 (LNUX)	575
003 (LNUX)	575
08 (RNMG)	575
81 (RNMG)	576
432 (LNMX)	576
923	576
...A	576
DR	577
FF	577
FM	577
HR	577
HR2	578
KR	578
M	578
NF	578
NM	579
NMR	579
NR	579
NRM	579
NR2	580
OR	580
OR1	580
R	580
RM	581
SF	581
SI	581
SM	581
SR	582
W–MR	582
W–F	582
W–M	582
W-NM	583

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ Система закрепления ISO C	
22	584
32	584
72	584
73	584
74	585

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ Система закрепления ISO X, G	
GM (GL.D)	586
MM (GL.D)	586
PM (GL. D)	586
PR (GL. D)	586
13 CM (LCMF)	587
13 F (LCM.)	587
13 MP (LCM.)	587
16 CM (LCM.)	587
16 F (LCM.)	588
16 M (LCM.)	588
16 MP (LCM.)	588
20 F1 (LCMF)	588
20 M2 (LCMF)	589
30 F (LCM.)	589
F1 (LFMX)	589
F2 (LFMX)	589
M2 (LFMX)	590
LFUX	590
TN. EXT	591
TN. INT	591
X61	591
X61 R	591

371 (RCMT)





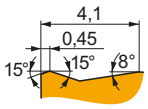
P	M	K	N	S	H
■		■			

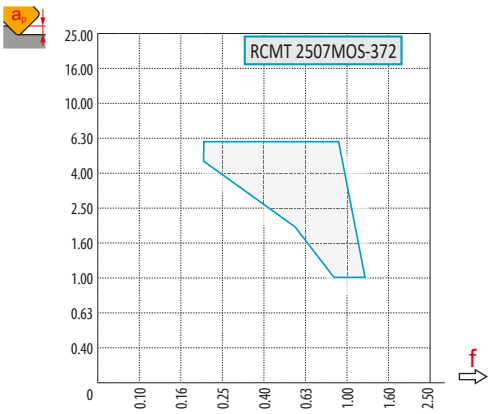
f ⇨ 0.20 – 1.20

a_p 1.0 – 5.0

RCMT

372 (RCMT)





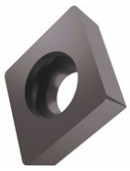
P	M	K	N	S	H
■		■			

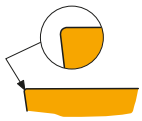
f ⇨ 0.20 – 1.20

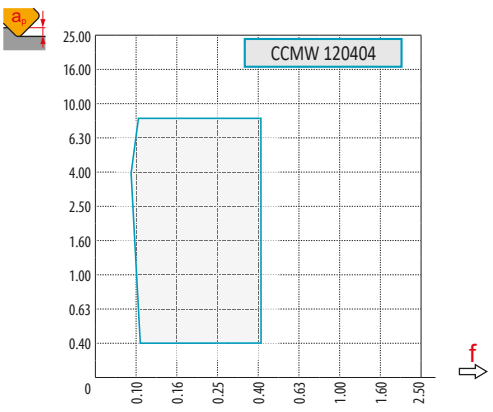
a_p 1.0 – 6.0

RCMT

...W







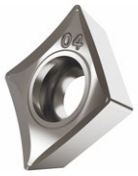
P	M	K	N	S	H
		■			◪

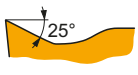
f ⇨ 0.05 – 0.60

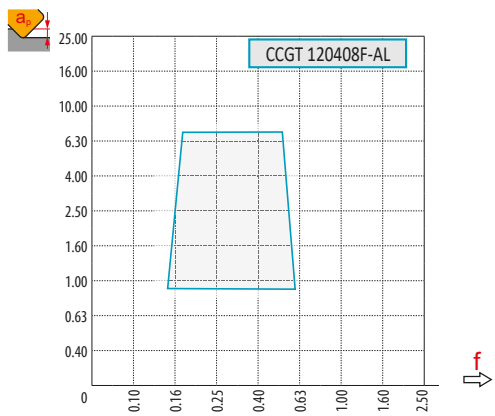
a_p 0.4 – 8.4

CCMW, DCMW, SCMW, RCMW, TCMW, VCMW

AL







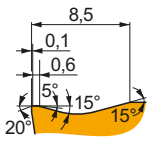
P	M	K	N	S	H
			■	◪	

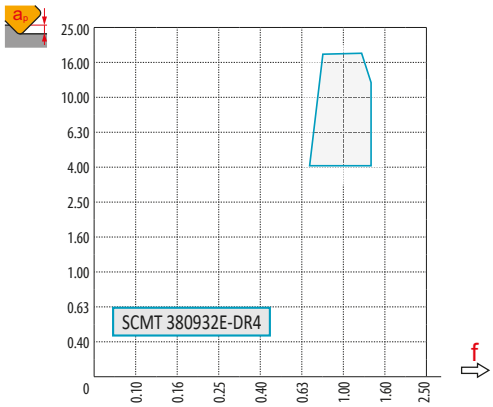
f ⇨ 0.05 – 0.60

a_p 0.2 – 7.0

CCGT, DCGT, SCGT, RCGT, TCGT, VCGT, WCGT

DR4 (SCMT)

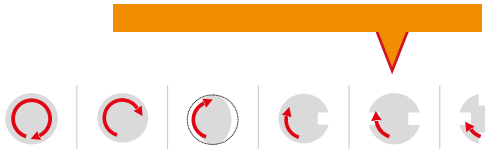




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

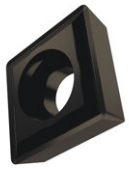
f ⇨ 0.70 – 1.40

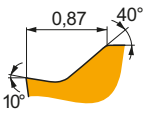
a_p 4.0 – 18.0

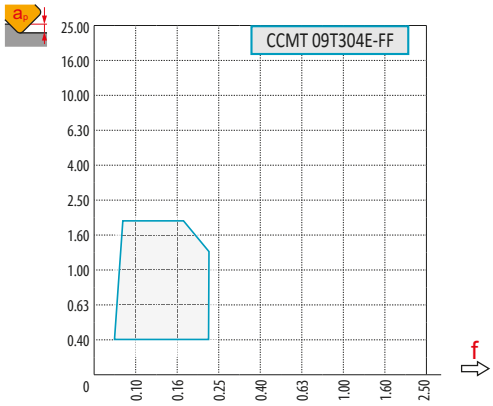


SCMT

FF



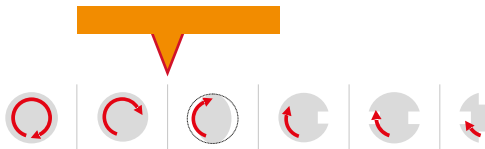




P	M	K	N	S	H
■	◪				

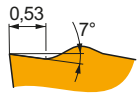
f ⇨ 0.05 – 0.23

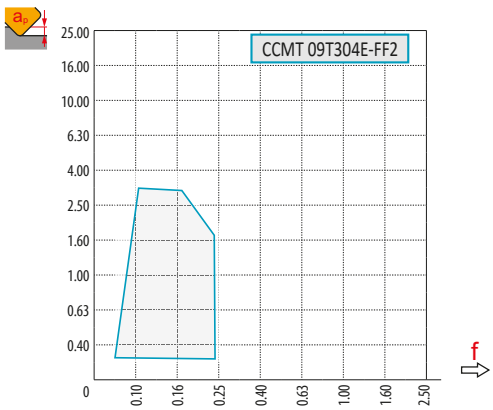
a_p 0.2 – 2.0



CCMT, DCMT

FF2

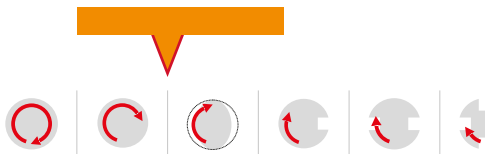




P	M	K	N	S	H
■		■			

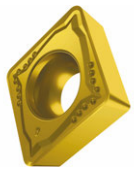
f ⇨ 0.02 – 0.28

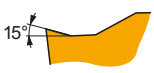
a_p 0.20 – 3.0

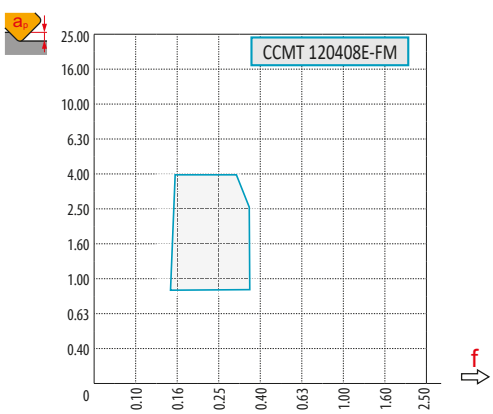


CCMT, CCGT, DCGT, DCMT, SCMT, TCGT, TCMT, VBMT, VCGT, VCGX, WCGT

FM







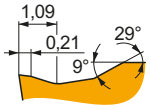
P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪		

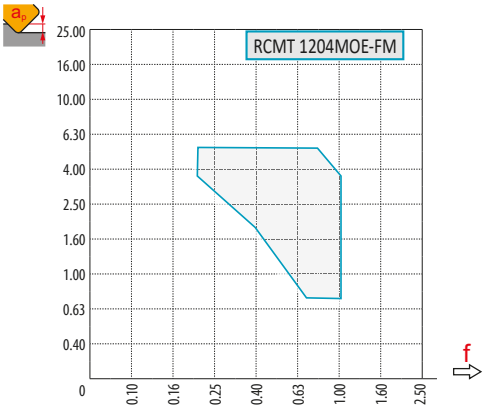
f ⇨ 0.05 – 0.45

a_p 0.2 – 4.0

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT, WCMT

FM (RCMT)





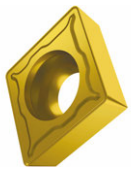
P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪		

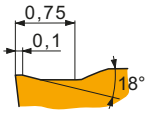
f ⇨ 0.10 – 1.0

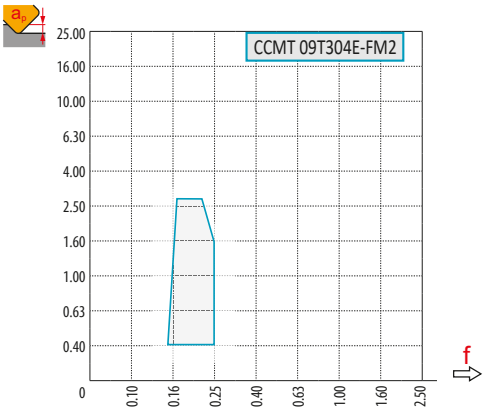
a_p 0.3 – 5.0

RCMT

FM2







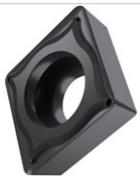
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

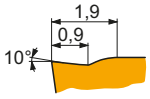
f ⇨ 0.04 – 0.4

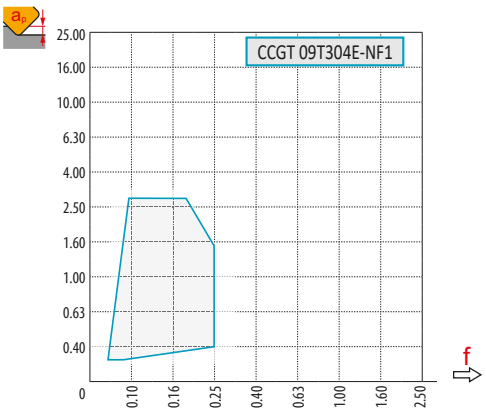
a_p 0.2 – 4.0

CCMT, DCMT, ECMT, SCMT, TCMT, VBMT, VCGT

NF1







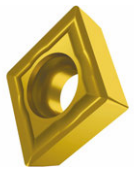
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	■	◪

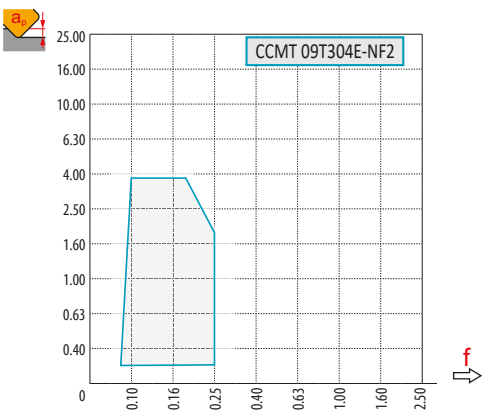
f ⇨ 0.04 – 0.35

a_p 0.3 – 3.5

CCGT, DCGT, SCGT, TCGT

NF2





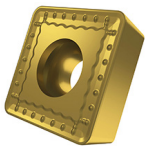
P	M	K	N	S	H
◪	■	◪	◪	■	

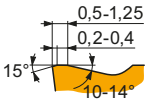
f ⇨ 0.05 – 0.45

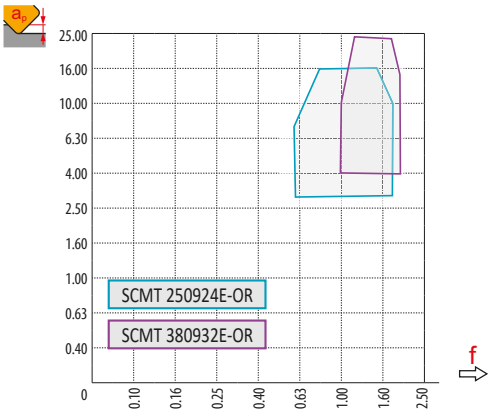
a_p 0.2 – 4.0

CCMT, EPMT, SCMT, TCMT, VCGT

OR (SCMT)







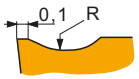
P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	

f ⇨ 0.60 – 2.00

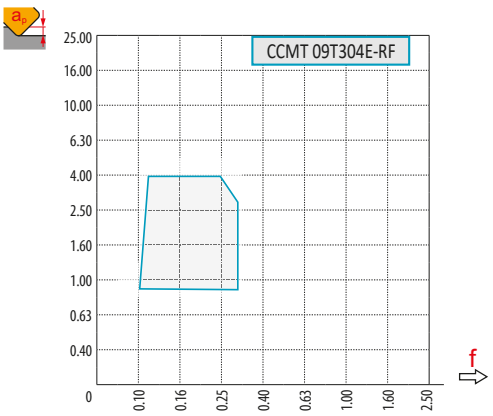
a_p 3.0 – 24.0

SCMT

RF



I.C.	R
6,35	1,0
9,525	1,5
12,7	2,5



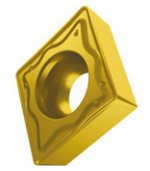
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			◪

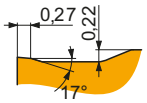
f ⇨ 0.10 – 0.60

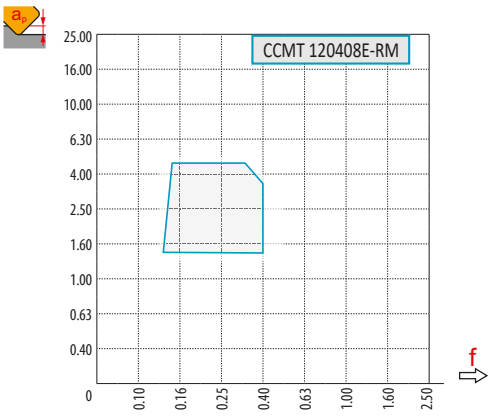
a_p 0.8 – 8.0

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, WCMT

RM







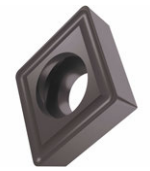
P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	◪

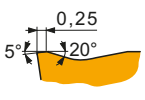
f ⇨ 0.10 – 0.50

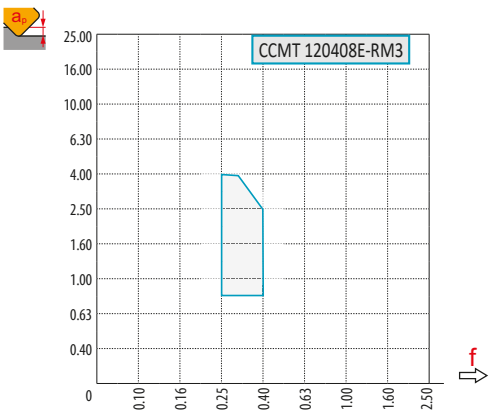
a_p 0.8 – 4.5

CCMT, DCMT, SCMT, TCMT, VBMT

RM3







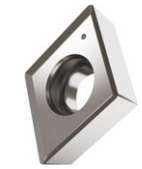
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			◪

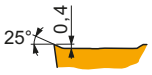
f ⇨ 0.15 – 0.90

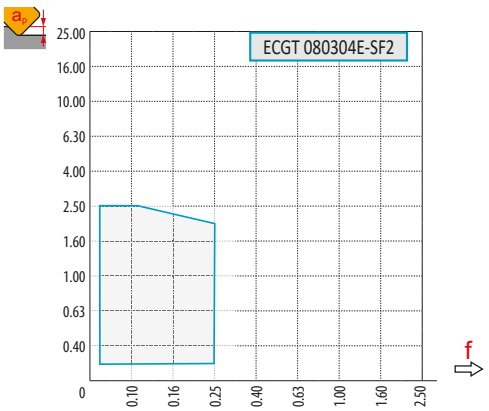
a_p 0.4 – 6.00

CCMT, SCMT, TCMT, RCMT

SF2







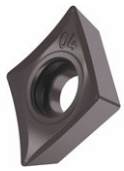
P	M	K	N	S	H
◪	■		◪	■	

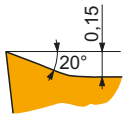
f ⇨ 0.02 – 0.28

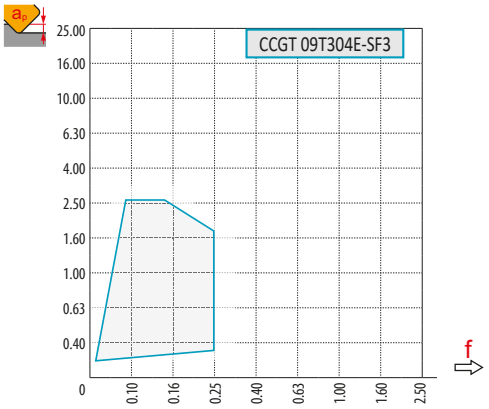
a_p 0.1 – 2.5

ECGT, VCGT

SF3







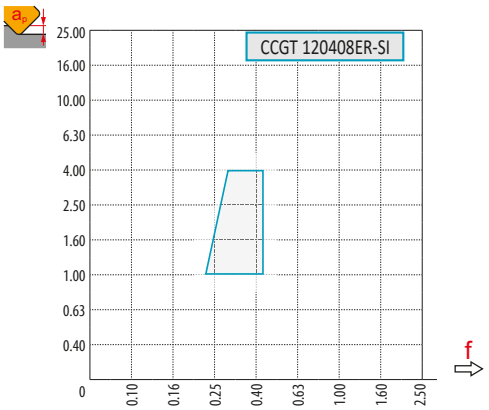
P	M	K	N	S	H
◪	■	◪	■	■	◪

f ⇨ 0.02 – 0.35

a_p 0.2 – 4.00

CCGT, DCGT, ECGT, SCGT, TCGT, VCGT

SI



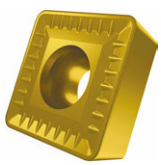
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		■	

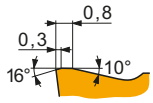
f ⇨ 0.08 – 0.45

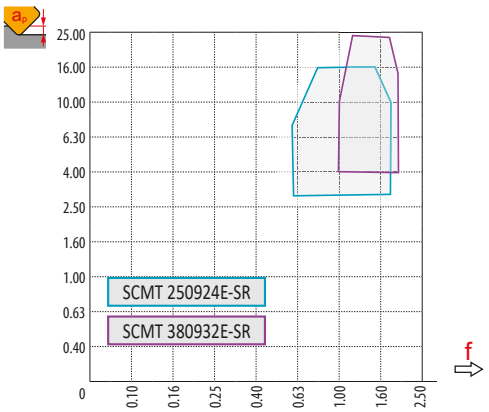
a_p 0.4 – 4.0

CCGT, TCGT

SR (SCMT)







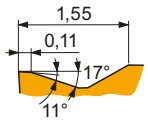
P	M	K	N	S	H
■	■	■			

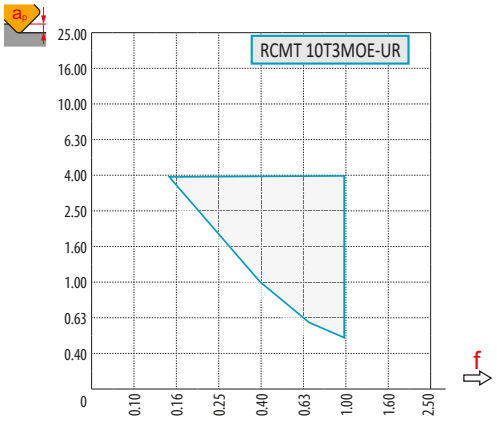
f ⇨ 0.60 – 2.0

a_p 3.0 – 24.0

SCMT

UR (RCMT)

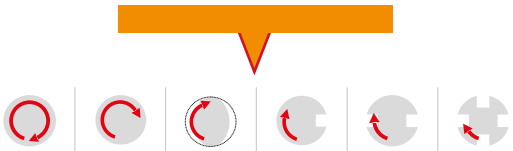




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

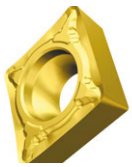
f ⇨ 0.15 – 1.00

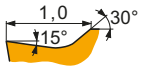
a_p 0.5 – 5.0

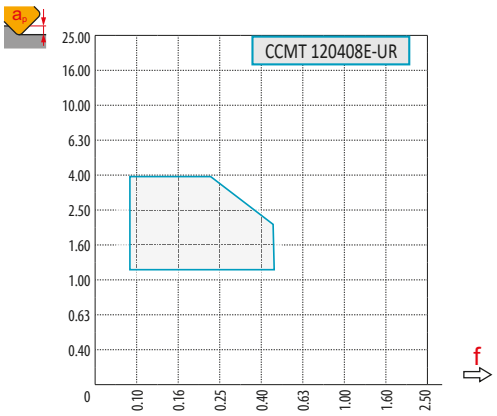


RCMT

UR



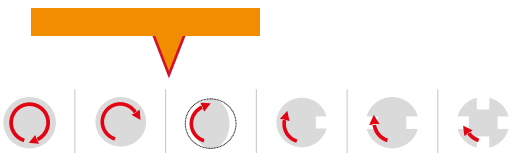




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

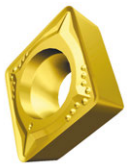
f ⇨ 0.10 – 0.40

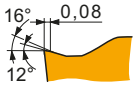
a_p 1.0 – 4.0

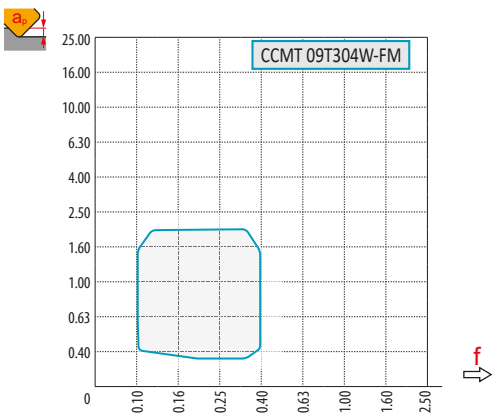


CCMT, DCMT, RCMT, SCMT, TCMT, VCMT, VBMT, WCMT

W-FM







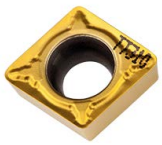
P	M	K	N	S	H
■	■	■			

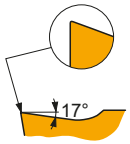
f ⇨ 0.1 – 0.4

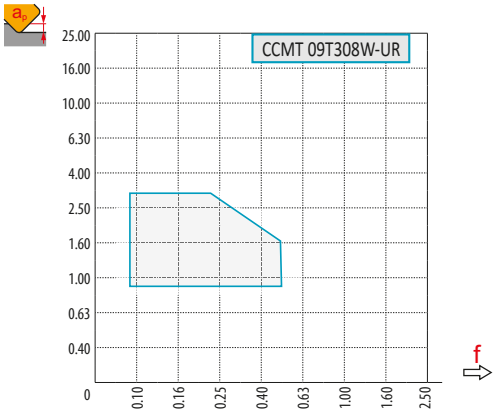
a_p 0.3 – 3.0

CCMT, DCMX

W-UR







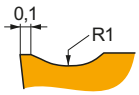
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

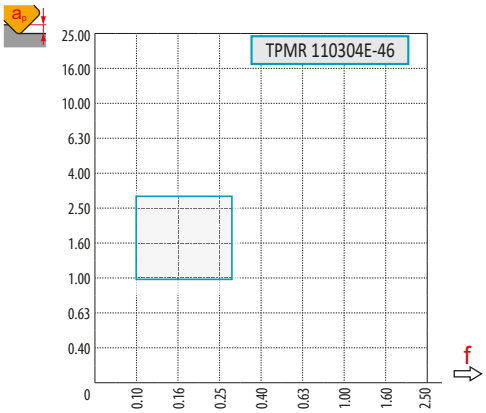
f ⇨ 0.08 – 0.5

a_p 0.4 – 3.0

CCMT

46

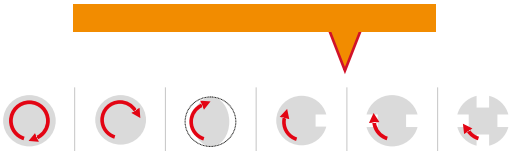




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

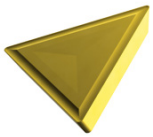
f ⇨ 0.10 – 0.30

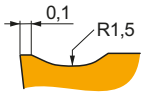
a_p 1.0 – 3.0

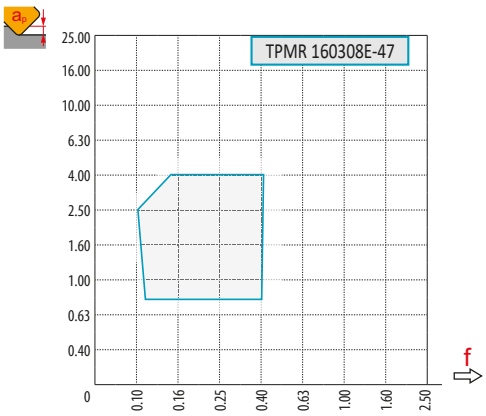


SPMR, TPMR

47



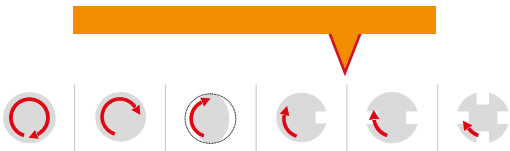




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

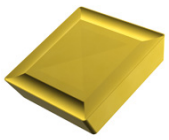
f ⇨ 0.10 – 0.40

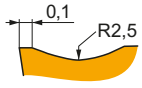
a_p 0.8 – 4.0

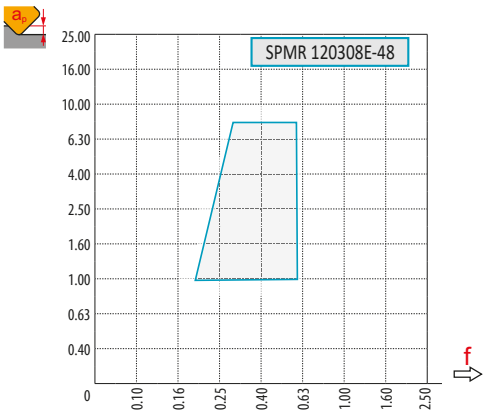


TPMR

48



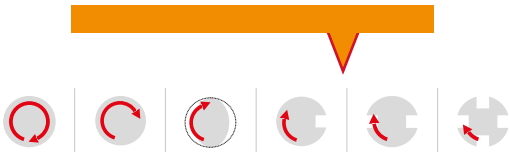




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

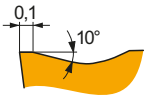
f ⇨ 0.20 – 0.60

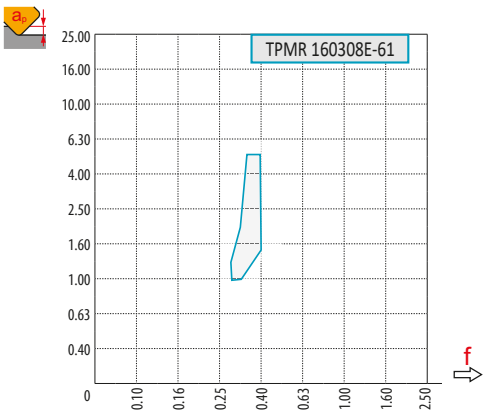
a_p 1.0 – 8.0



SPMR

61

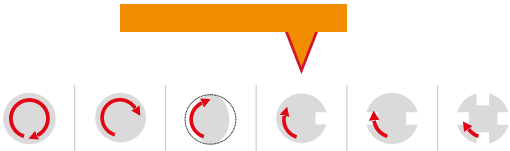




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

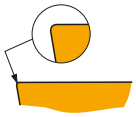
f ⇨ 0.30 – 0.40

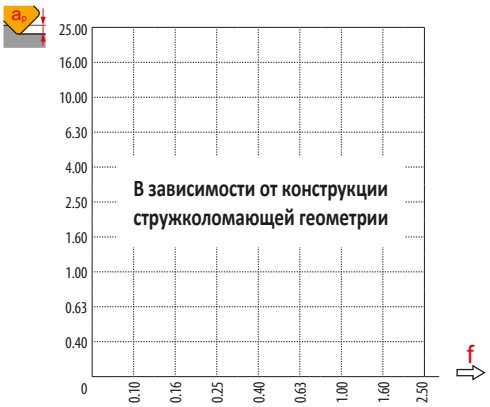
a_p 1.0 – 5.3



TPMR

.PUN



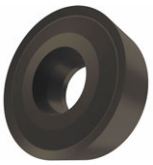


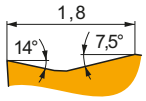
P	M	K	N	S	H
◪		■			◪

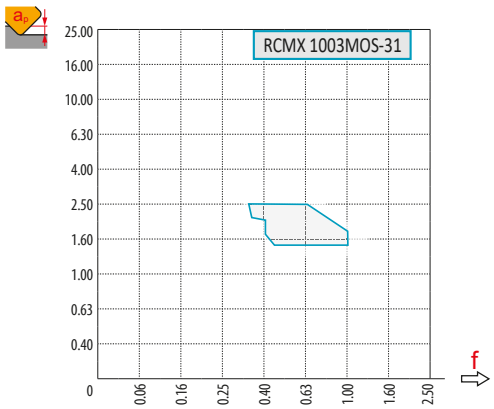
f ⇨	0.10 – 0.60
a_p	0.4 – 17.5

TPUN, SPUN

31 (RCMX)



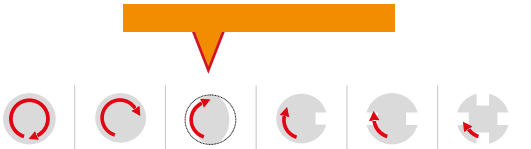




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

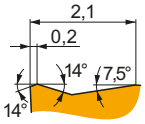
f ⇨ 0.40 – 1.00

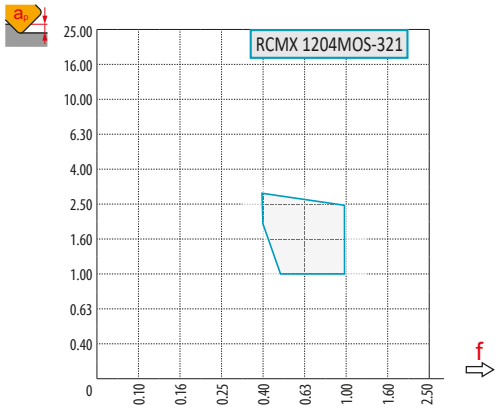
a_p 1.5 – 2.5



? **RCMX**

321 (RCMX)





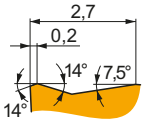
P	M	K	N	S	H
■		■			

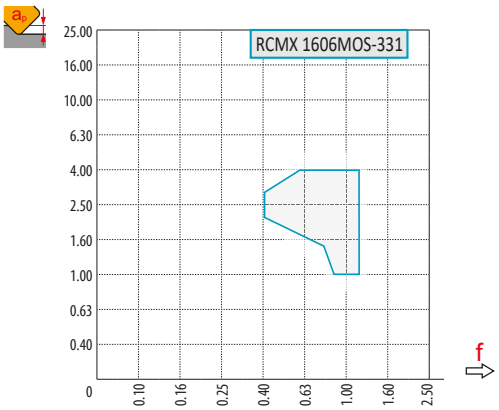
f ⇨ 0.40 – 1.00

a_p 1.0 – 3.0

? **RCMX**

331 (RCMX)





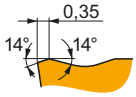
P	M	K	N	S	H
■		■			

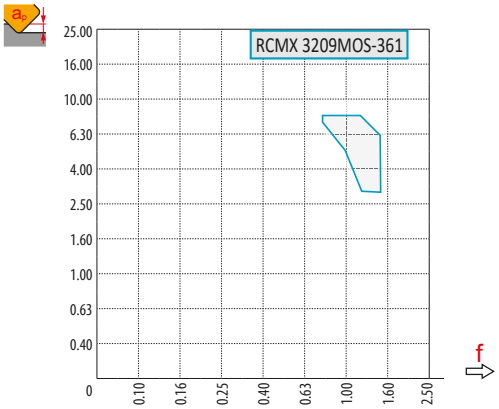
f ⇨ 0.40 – 1.20

a_p 1.0 – 4.0

? **RCMX**

361 (RCMX)





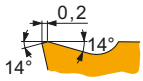
P	M	K	N	S	H
■		■			

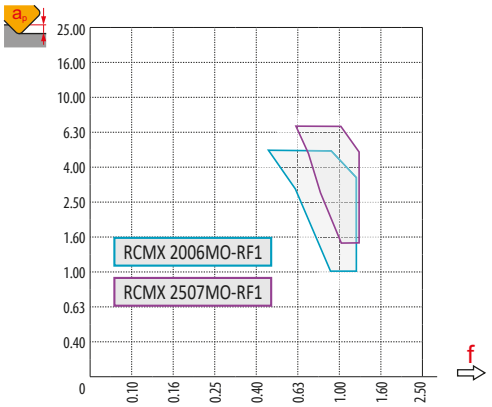
f ⇨ 0.80 – 1.50

a_p 3.0 – 8.0

? **RCMX**

RF1 (RCMX)





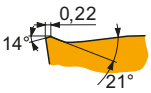
P	M	K	N	S	H
■		◪			

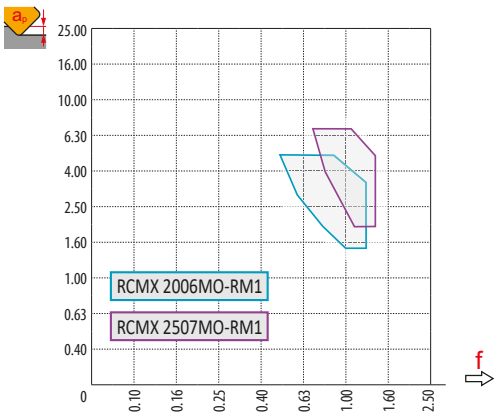
f ⇨ 0.45 (0.60) – 1.20 (1.25)

a_p 1.0 (1.5) – 5.0 (7.0)

RCMX 20, RCMX 25

RM1 (RCMX)





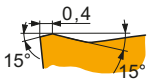
P	M	K	N	S	H
■		◪			

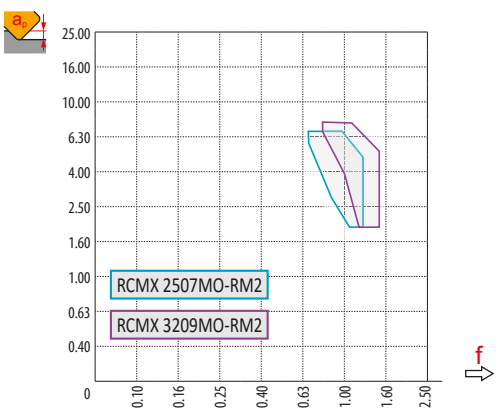
f ⇨ 0.50 (0.70) – 1.30 (1.40)

a_p 1.5 (2.0) – 5.0 (8.0)

RCMX 20, RCMX 25

RM2 (RCM.)





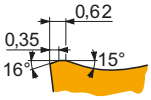
P	M	K	N	S	H
■		◪			

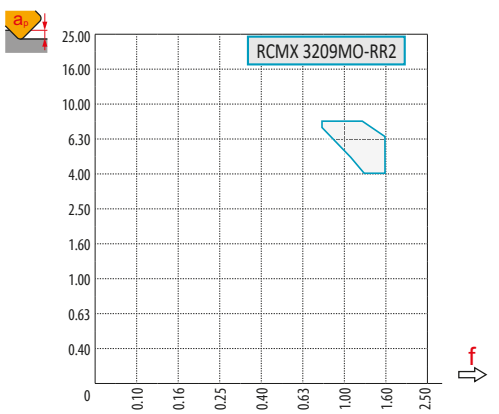
f ⇨ 0.70 (0.80) – 1.30 (1.50)

a_p 2.0 – 7.0 (8.0)

RCMX 25, RCMX 32

RR2 (RCM.)





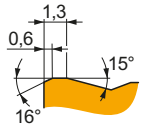
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

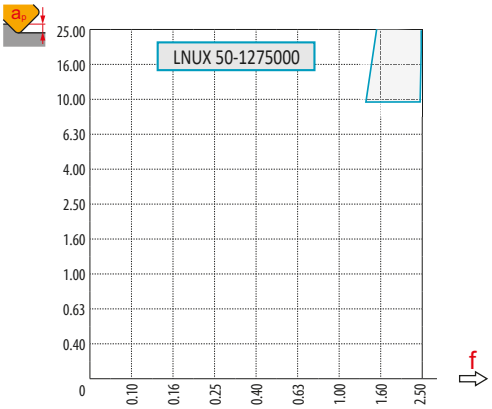
f ⇨ 0.80 – 1.60

a_p 4.0 – 8.0

RCMX 32

000 (LNUX)





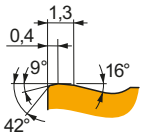
P	M	K	N	S	H
■		■			

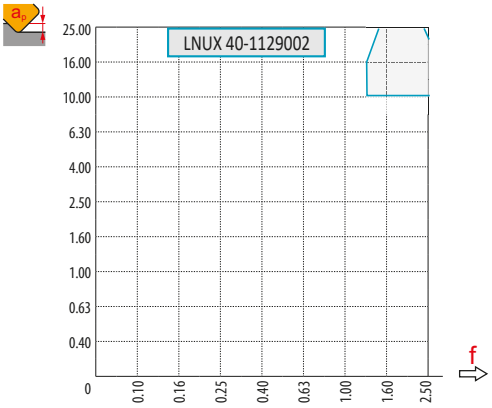
f ⇨ 1.20 – 2.50

a_p 10.0 – 36.0

LNUX 50

002 (LNUX)





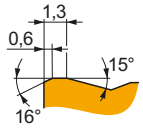
P	M	K	N	S	H
■		■			

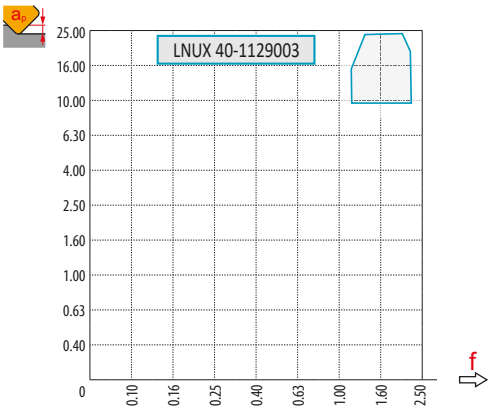
f ⇨ 1.30 – 2.60

a_p 10.0 – 27.0

LNUX 40

003 (LNUX)





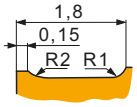
P	M	K	N	S	H
■		■			

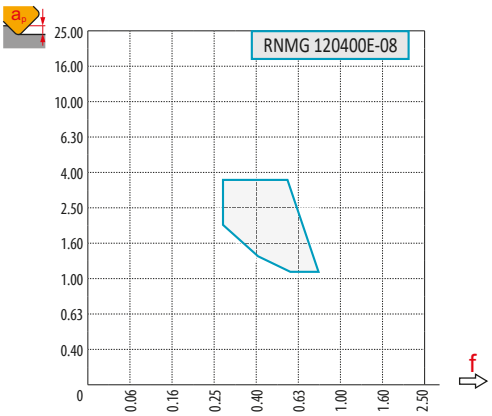
f ⇨ 1.20 – 2.50

a_p 10.0 – 27.0

LNUX 40

08 (RNMG)





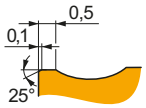
P	M	K	N	S	H
◪		◪			◪

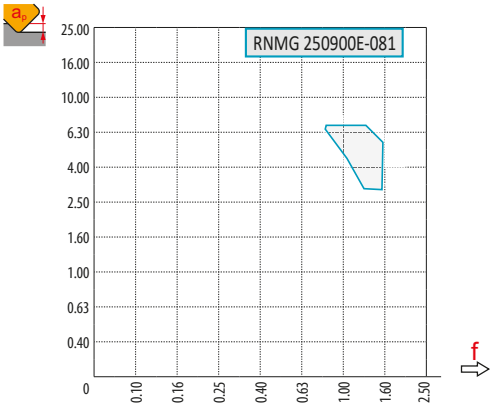
f ⇨ 0.30 – 0.80

a_p 1.0 – 4.0

RNMG

81 (RNMG)





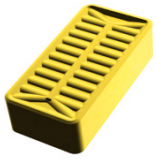
P	M	K	N	S	H
■		■			■

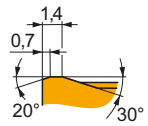
f: 0.80 – 1.20

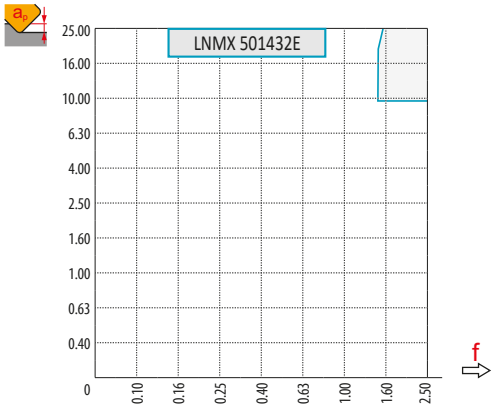
a_p: 3.0 – 7.0

RNMG

432 (LNMX)







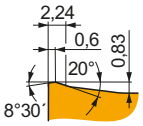
P	M	K	N	S	H
■		■			

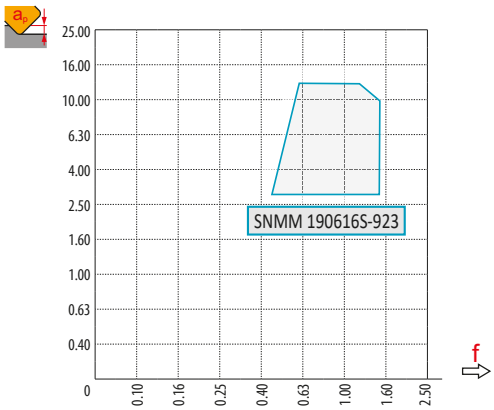
f: 1.50 – 2.60

a_p: 10.0 – 35.0

LNMX 50

923





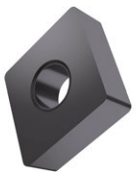
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

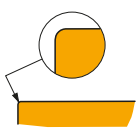
f: 0.45 – 1.50

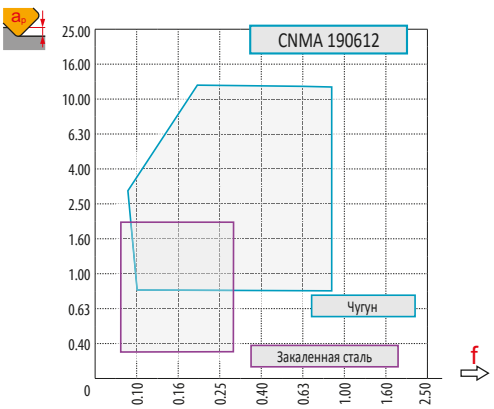
a_p: 3.0 – 16.0

CNMM, SNMM

...A







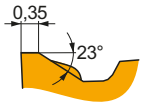
P	M	K	N	S	H
		■			◪

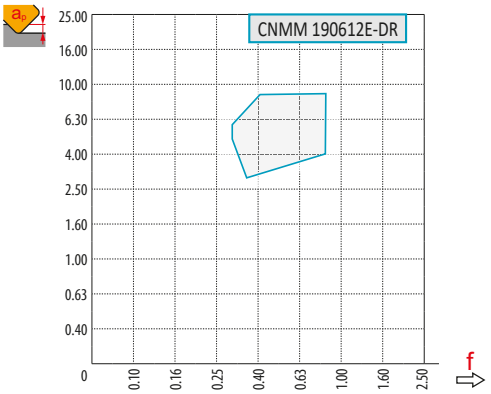
f: 0.10 – 1.10

a_p: 0.8 – 12.7

CNMA, DNMA, SNMA, TNMA, WNMA

DR

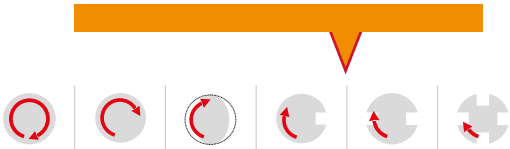




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

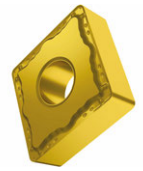
f ⇨ 0.30 – 0.85

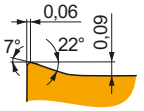
a_p 2.5 – 9.0

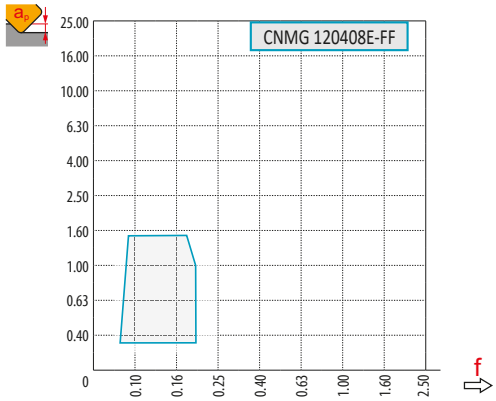


? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

FF



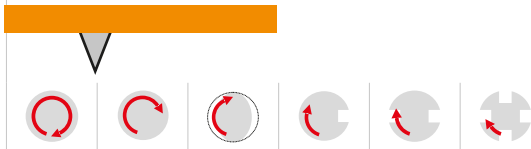




P	M	K	N	S	H
■	■	◪			

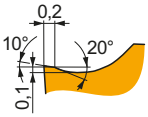
f ⇨ 0.06 – 0.25

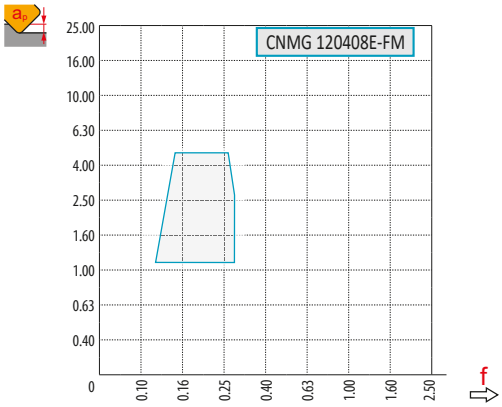
a_p 0.2 – 1.6



? CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

FM

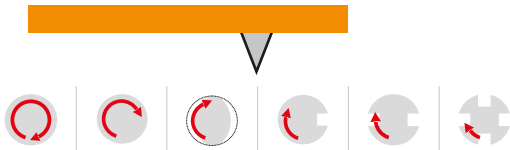


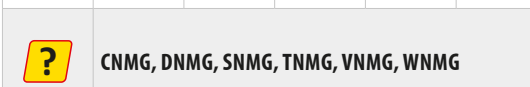


P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

f ⇨ 0.1 – 0.5

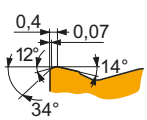
a_p 0.4 – 5.0

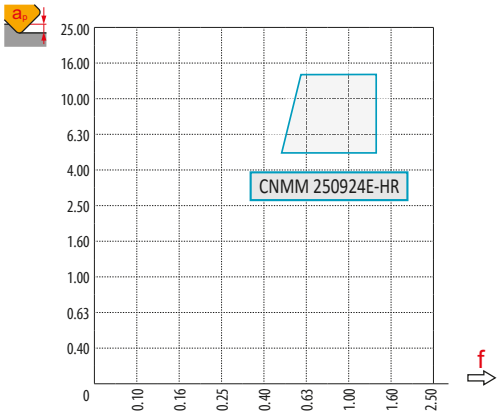




? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

HR

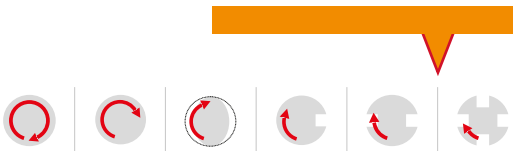


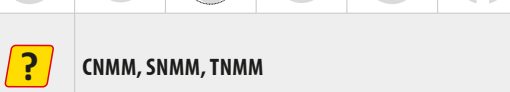


P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

f ⇨ 0.50 – 1.40

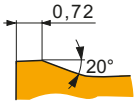
a_p 5.0 – 14.0

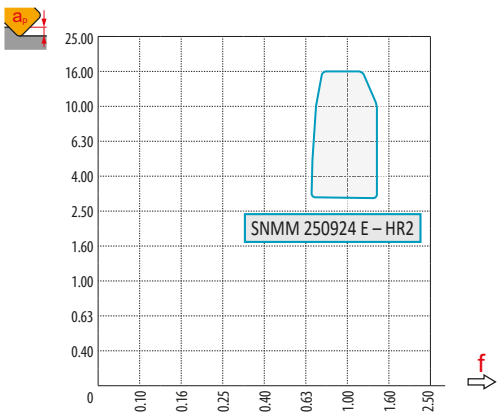




? CNMM, SNMM, TNMM

HR2





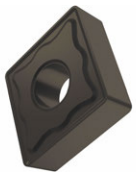
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

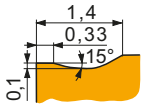
f: 0.5 – 1.4

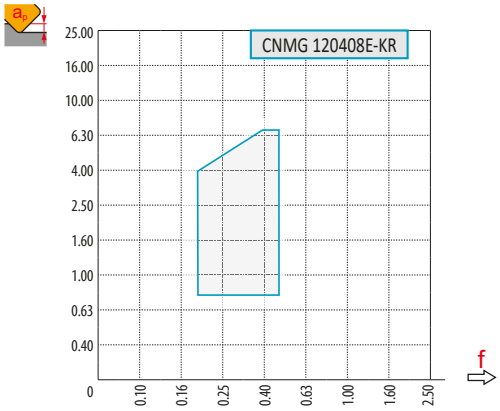
a_p: 3.0 – 16.0

CNMM, SNMM

KR







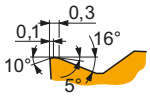
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

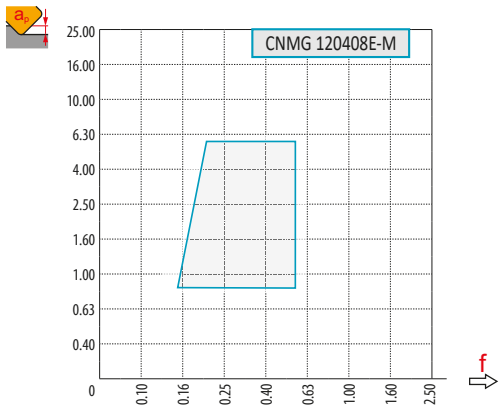
f: 0.2 – 0.7

a_p: 0.4 – 7

CNMG, SNMG, TNMG, WNMG

M





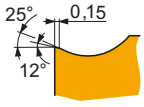
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

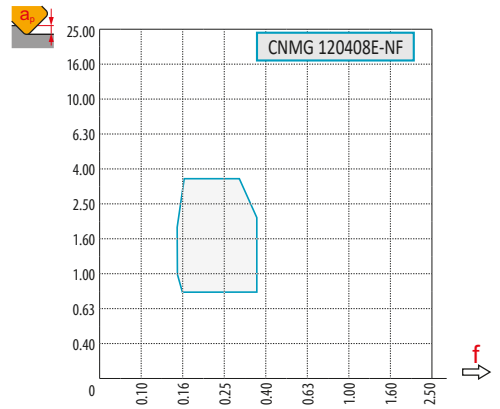
f: 0.17 – 0.80

a_p: 0.8 – 8.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NF





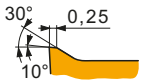
P	M	K	N	S	H
■	■	◪	◪	◪	

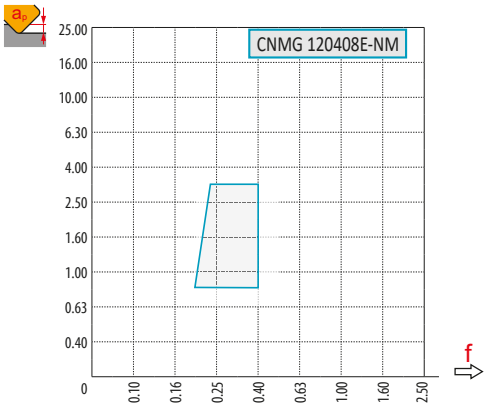
f: 0.1 – 0.35

a_p: 0.4 – 4.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NM





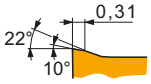
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	■	

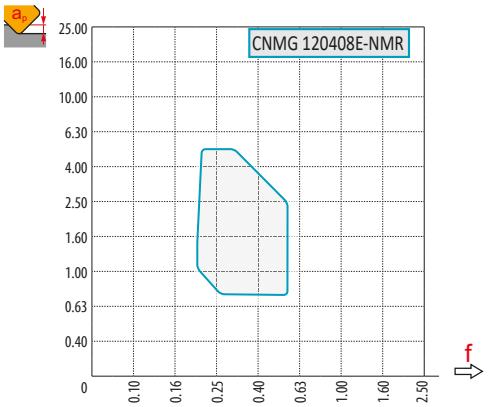
f: 0.15 – 0.55

a_p: 0.5 – 8.0

CNMG, DNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NMR





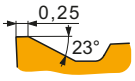
P	M	K	N	S	H
■	■			■	

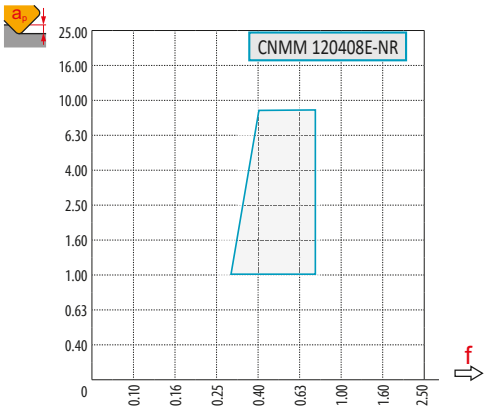
f: 0.18 – 0.70

a_p: 0.4 – 8.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

NR





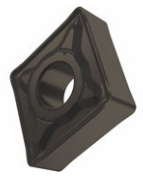
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

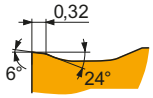
f: 0.25 – 0.80

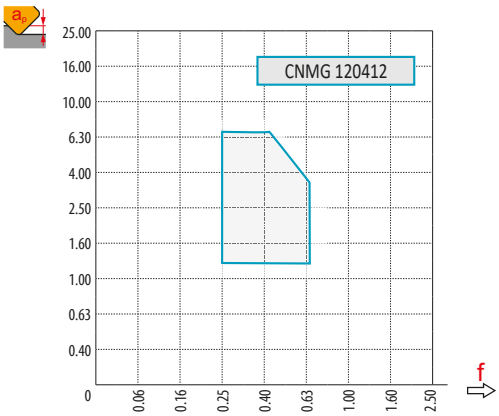
a_p: 1.0 – 9.0

CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

NRM







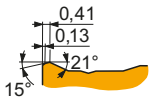
P	M	K	N	S	H
■	■			■	

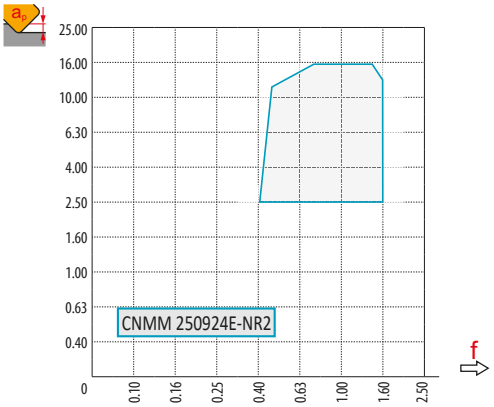
f: 0.23 – 1.0

a_p: 0.8 – 16.0

CNMG, CNMM, SNMG, SNMM

NR2

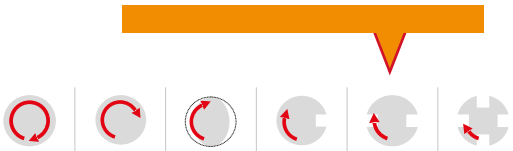




P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

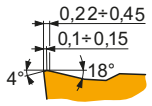
f ⇨ 0.2 – 1.6

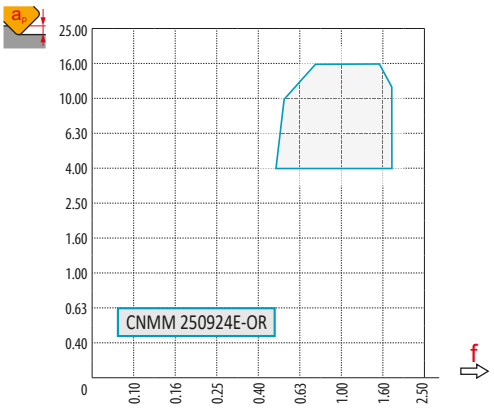
a_p 1.0 – 16.0



? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM

OR

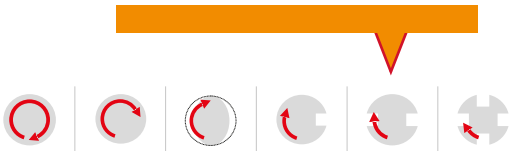




P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

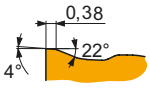
f ⇨ 0.25 – 1.70

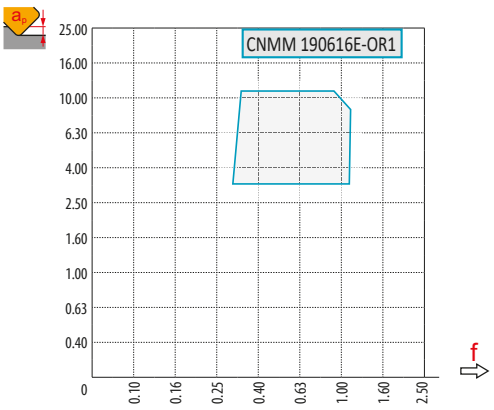
a_p 2.0 – 16.0



? CNMM, DNMM, SNMM, TNMM, WNMM, SCMT

OR1

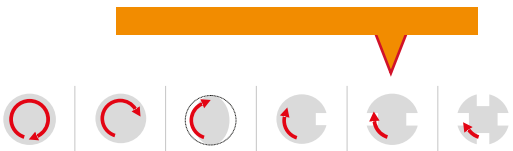


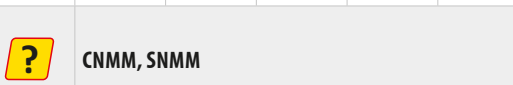


P	M	K	N	S	H
■	◪	◪		◪	

f ⇨ 0.3 – 1.0

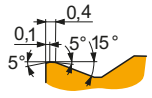
a_p 3.0 – 11.0

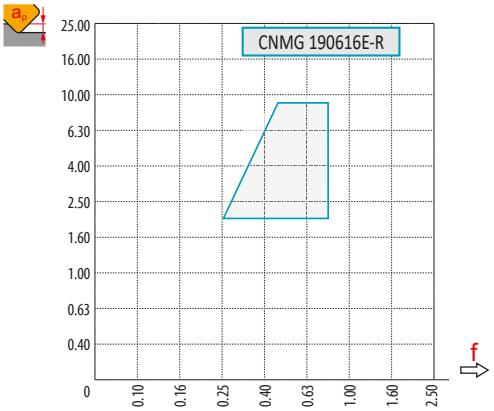




? CNMM, SNMM

R

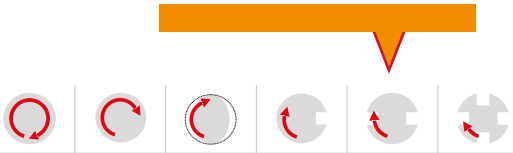




P	M	K	N	S	H
■		■			◪

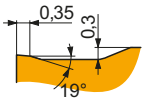
f ⇨ 0.25 – 0.80

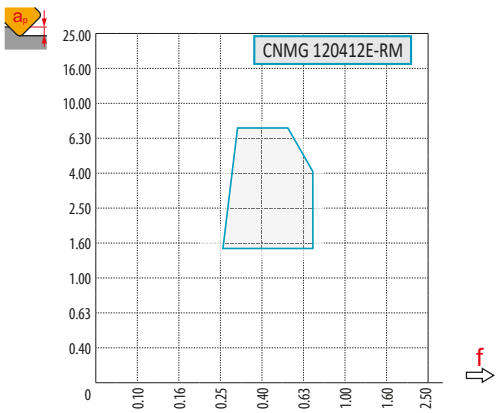
a_p 2.0 – 9.0



? CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

RM





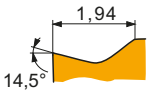
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

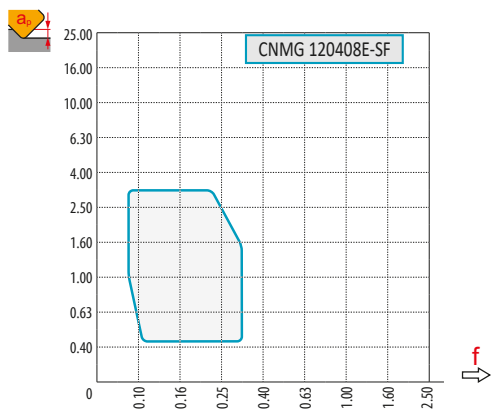
f ⇨ 0.20 – 1.20

a_p 1.0 – 15.0

CNMG. DNMG, SNMG, TNMG, WNMG

SF





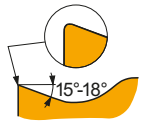
P	M	K	N	S	H
■	■	■	◪	■	■

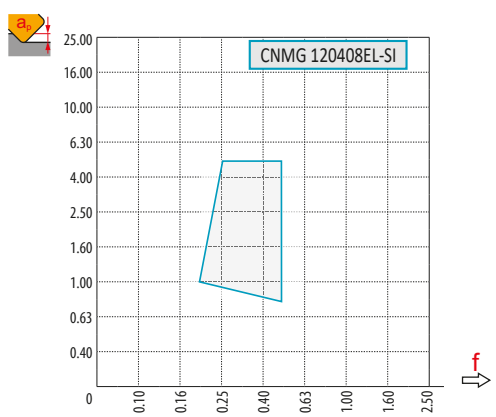
f ⇨ 0.08 – 0.35

a_p 0.2 – 3.5

CNGG, CNMG, DNMG,
SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

SI





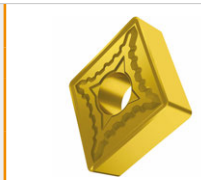
P	M	K	N	S	H
■	■		◪	◪	

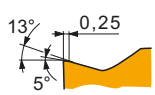
f ⇨ 0.20 – 0.50

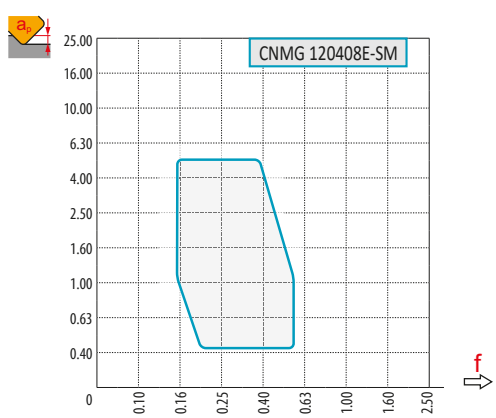
a_p 0.4 – 5.0

CNMG, DNMG, TNMG, WNMG

SM







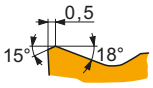
P	M	K	N	S	H
■	■	■	◪	■	◪

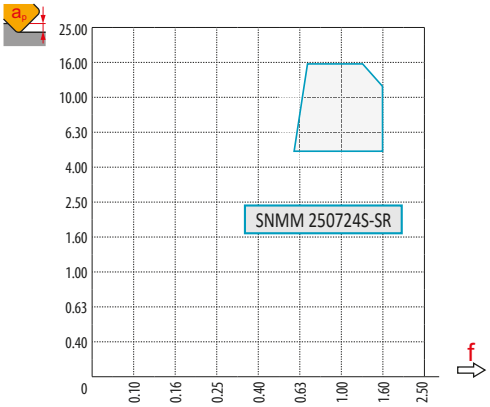
f ⇨ 0.15 – 0.55

a_p 0.4 – 6.0

CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, VNMG, WNMG

SR



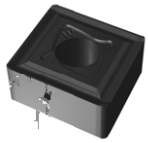


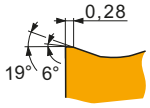
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

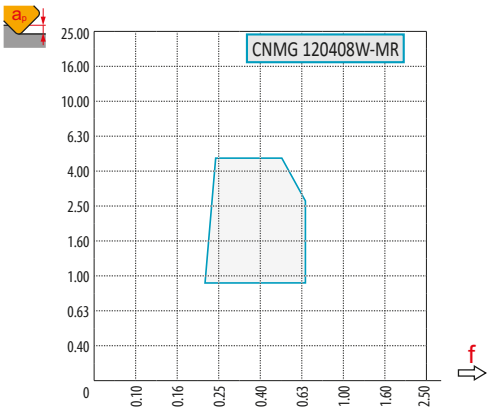
f	0.70 – 1.60
a_p	5.0 – 16.0

SNMM, SNMX

W–MR





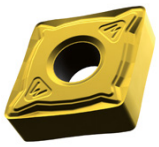


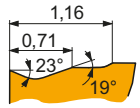
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

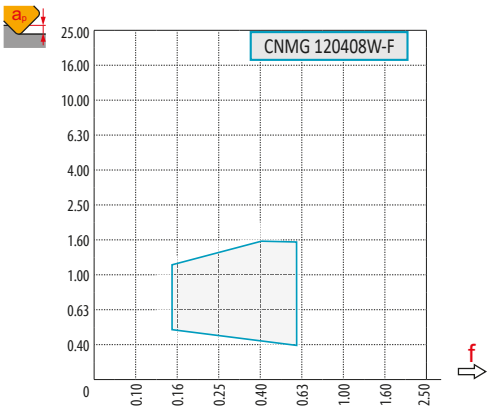
f	0.2 – 0.75
a_p	0.5 – 5.0

CNMG, WNMG, DNMG

W–F





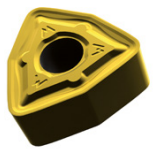


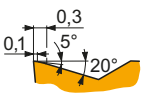
P	M	K	N	S	H
■		■			

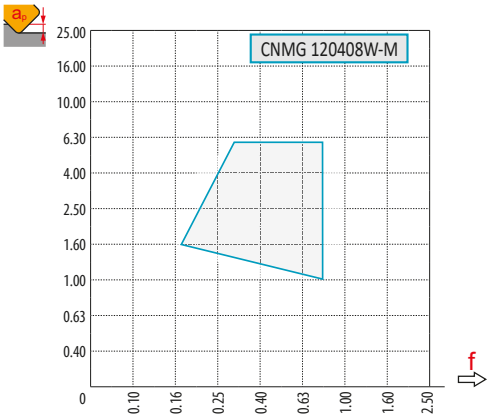
f	0.10 – 0.60
a_p	0.4 – 1.6

CNMG, WNMG

W–M





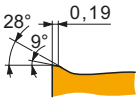


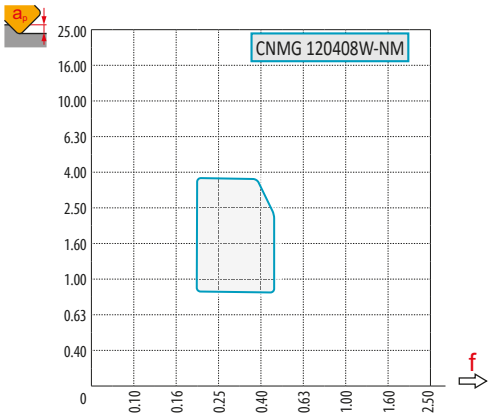
P	M	K	N	S	H
■		◪			

f	0.15 – 1.00
a_p	0.8 – 4.0

CNMG, WNMG

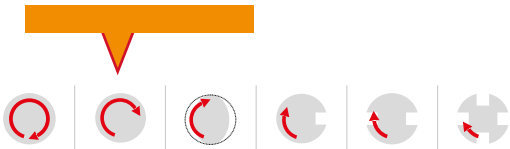
W-NM





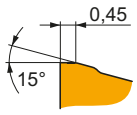
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪		◪	

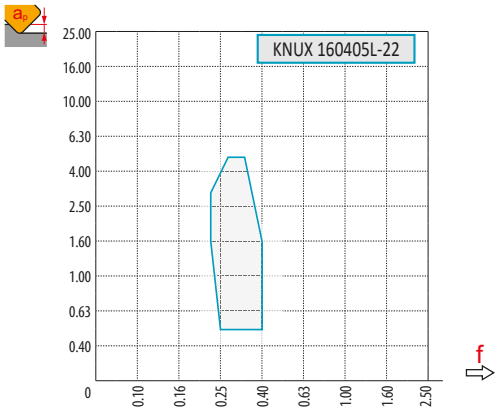
f	0.15 – 0.55
a_p	0.5 – 3.5



CNMG, DNMX, WNMG

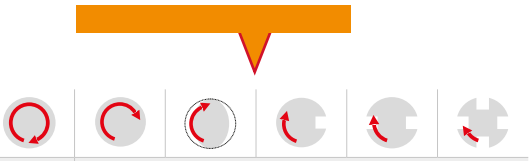
22





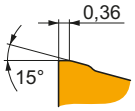
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

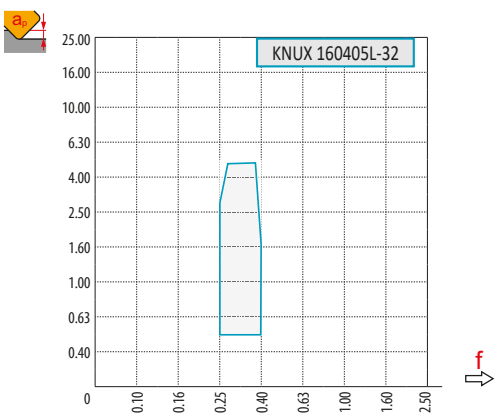
f	0.23 – 0.55
a_p	0.50 – 4.80



KNUX

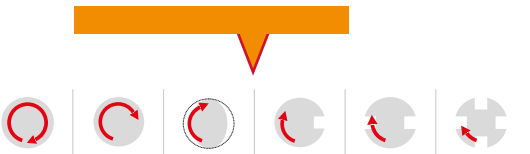
32





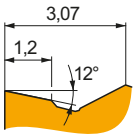
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

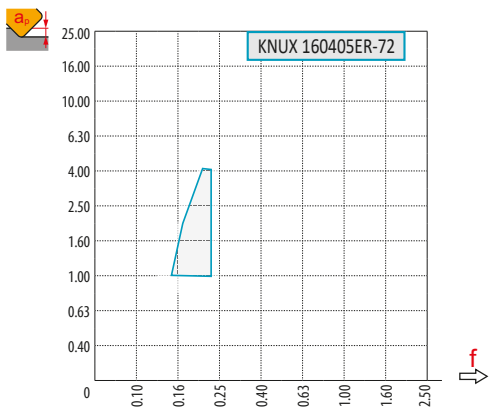
f	0.25 – 0.6
a_p	0.50 – 4.80



KNUX

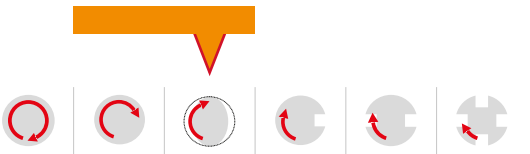
72





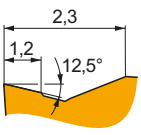
P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

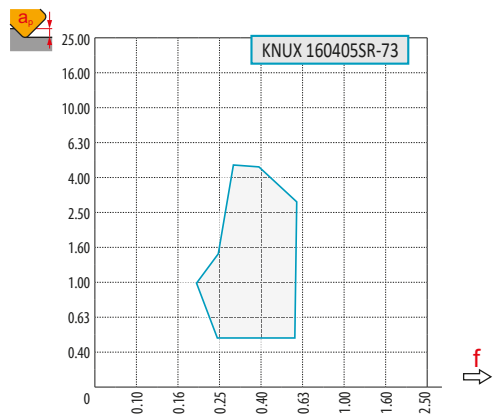
f	0.15 – 0.23
a_p	1.0 – 4.0



KNUX

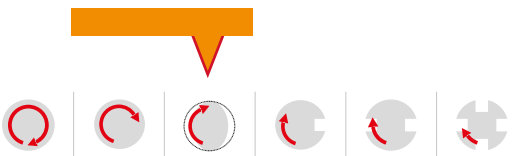
73





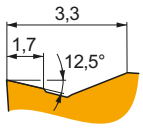
P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

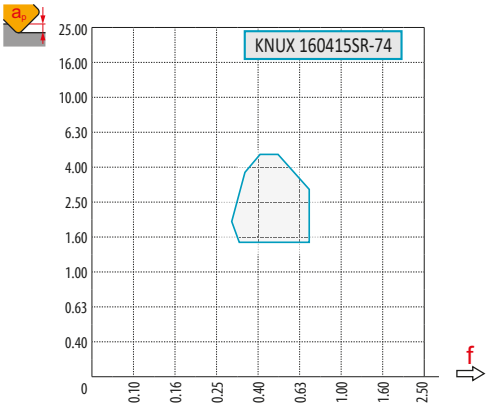
f	0.20 – 0.60
a_p	0.5 – 4.8



KNUX

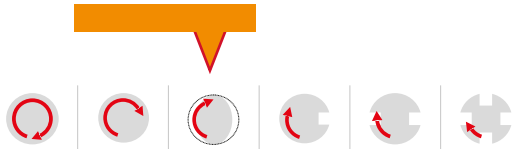
74





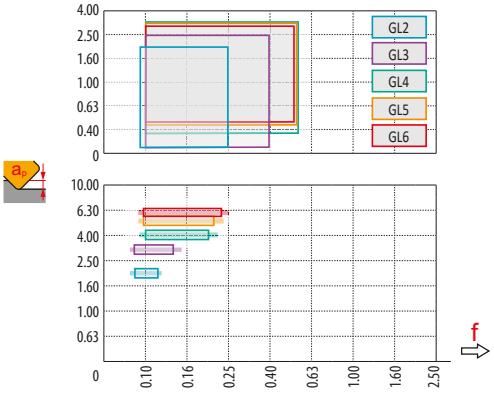
P	M	K	N	S	H
■	◪	■		◪	

f	0.30 – 0.7
a_p	1.5 – 4.8



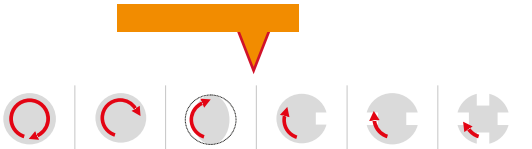
?	KNUX

GM (GL.D) NEW



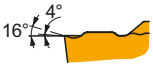
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

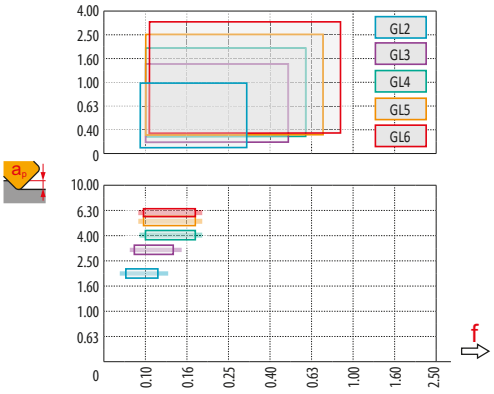
f, a_p — См. диаграмму



GL. D

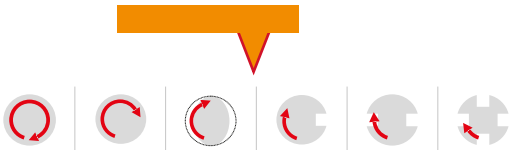
MM (GL.D) NEW





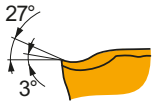
P	M	K	N	S	H
■	■	■		◪	

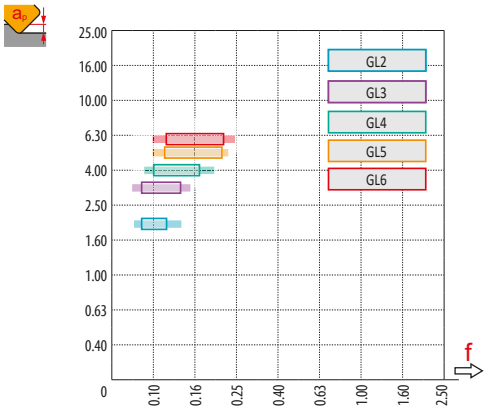
f, a_p — См. диаграмму



GL. D

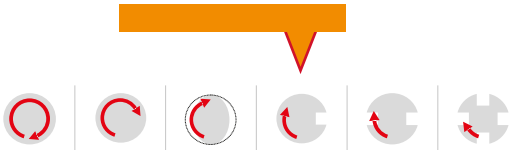
PM (GL. D) NEW





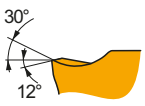
P	M	K	N	S	H
■	■	◪		◪	

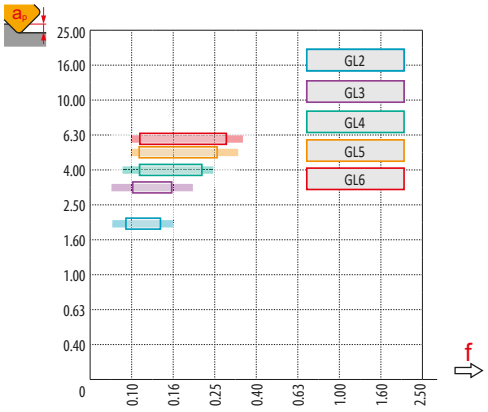
f, a_p — См. диаграмму



GL. D

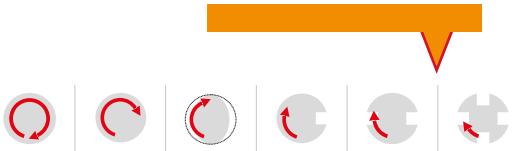
PR (GL. D) NEW





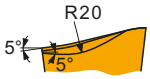
P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

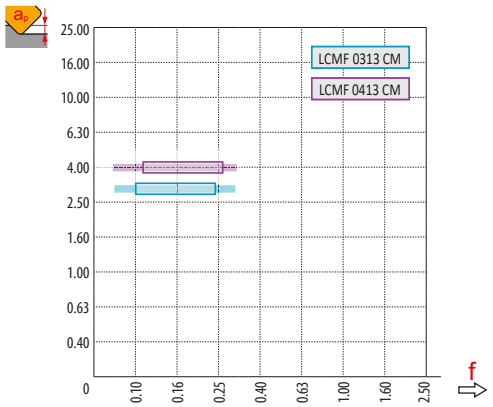
f, a_p — См. диаграмму



GL. D

13 CM (LCMF)



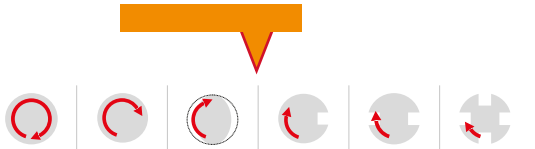


P	M	K	N	S	H
■		◪			

f

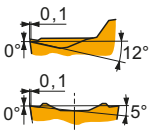
a_p

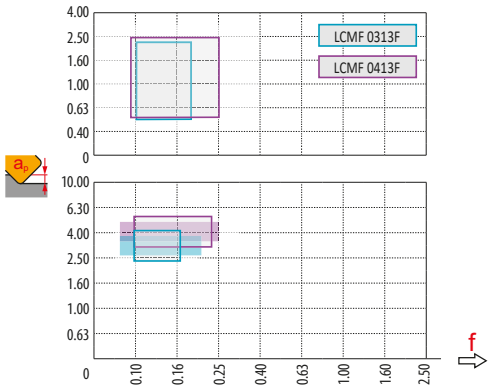
См. диаграмму



LCMF 13 CM

13 F (LCM.)



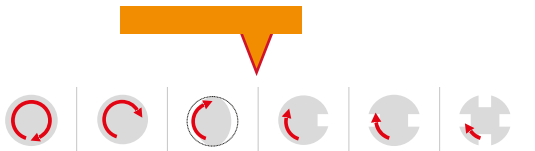


P	M	K	N	S	H
■		◪			

f

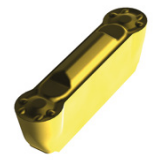
a_p

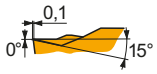
См. диаграмму

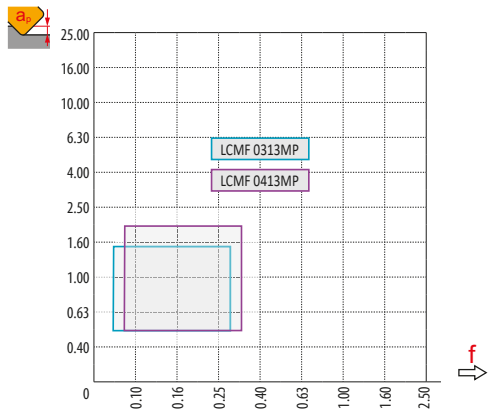


LCMF 13 F, LCMR 13 F

13 MP (LCM.)





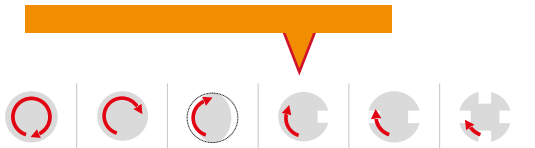


P	M	K	N	S	H
■		■			

f

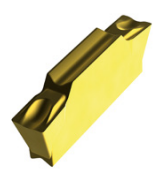
a_p

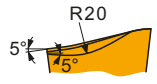
См. диаграмму

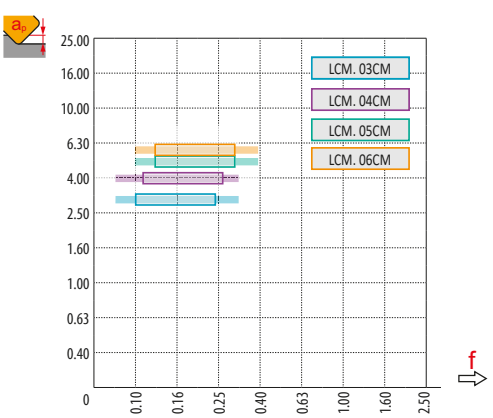


LCMF 13 MP, LCMR 13 MP

16 CM (LCM.)





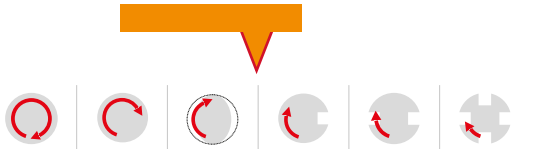


P	M	K	N	S	H
■		◪			

f

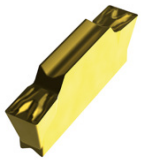
a_p

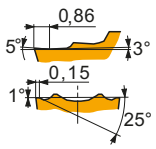
См. диаграмму

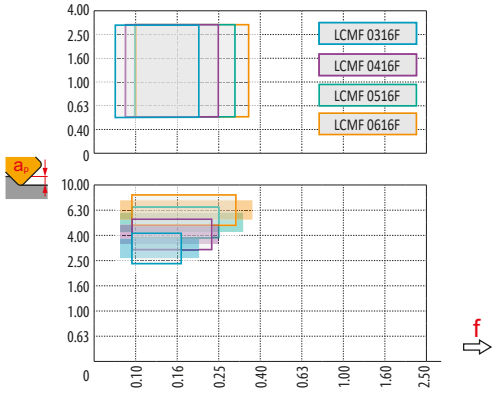


LCMF 16 CM, LCMR 16 CM

16 F (LCM.)





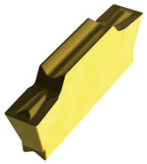


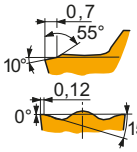
P	M	K	N	S	H
■		◪			

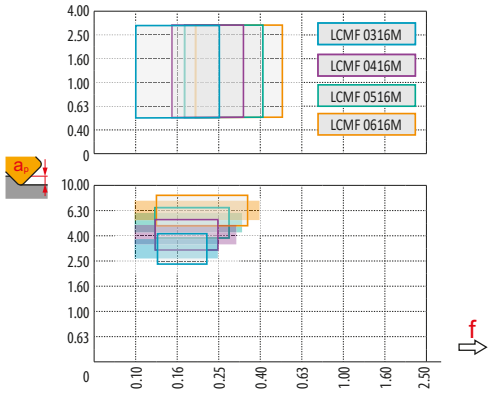
См. диаграмму

LCMF 16 F, LCMR 16 F

16 M (LCM.)





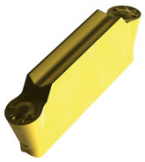


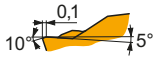
P	M	K	N	S	H
■		■			◪

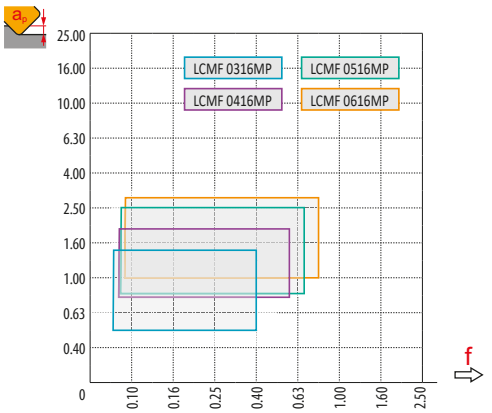
См. диаграмму

LCMF 16 M, LCMR 16 M

16 MP (LCM.)





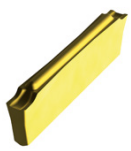


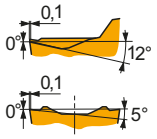
P	M	K	N	S	H
■		■			

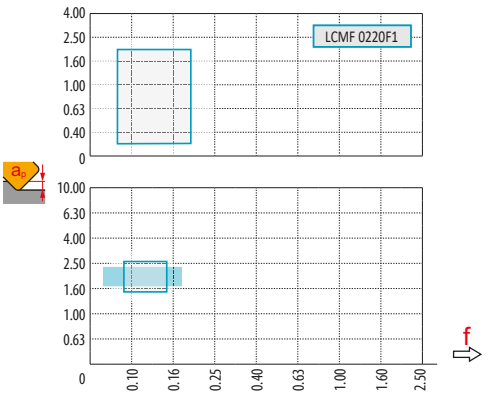
См. диаграмму

LCMF 16 MP, LCMR 16 MP

20 F1 (LCMF)





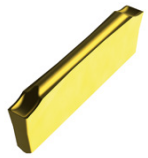


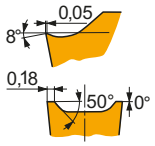
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

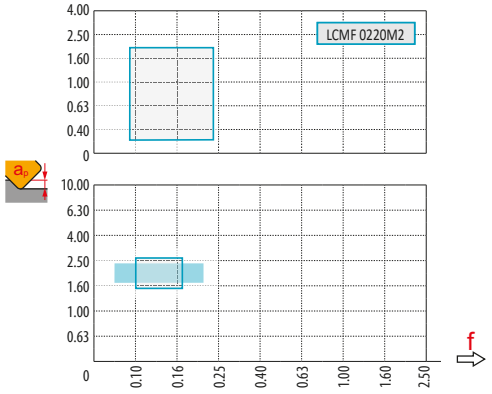
См. диаграмму

LCMF

20 M2 (LCMF)



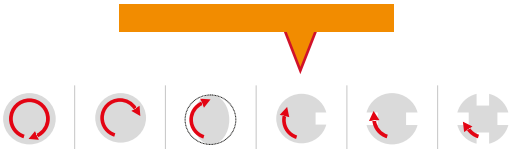




P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

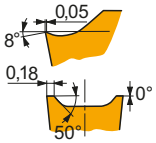
f ⇨ 0.09 – 0.23

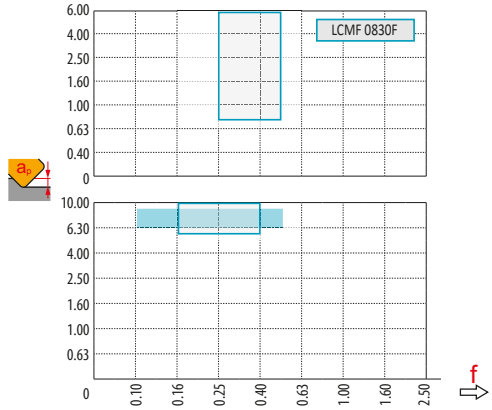
a_p 0.3 – 1.5



? **LCMF**

30 F (LCM.)

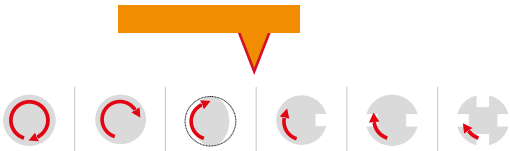




P	M	K	N	S	H
■		◪			

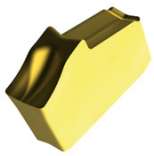
f ⇨ 0.1 – 0.5

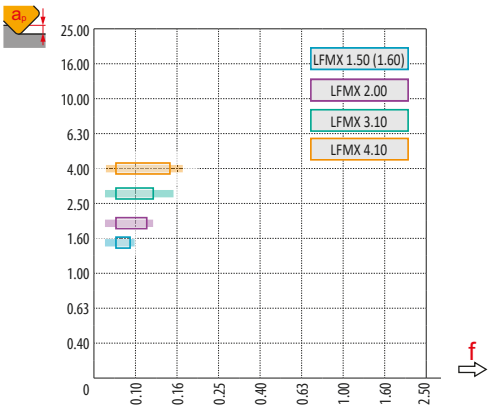
a_p 0.8 – 6.0



? **LCMF 30 F, LCMR 30 F**

F1 (LFMX)

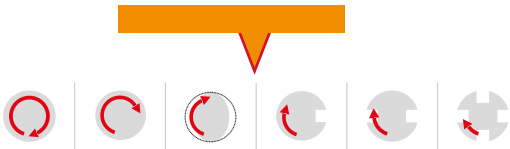




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

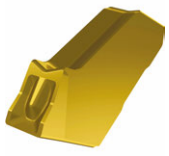
f ⇨

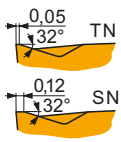
a_p См. диаграмму

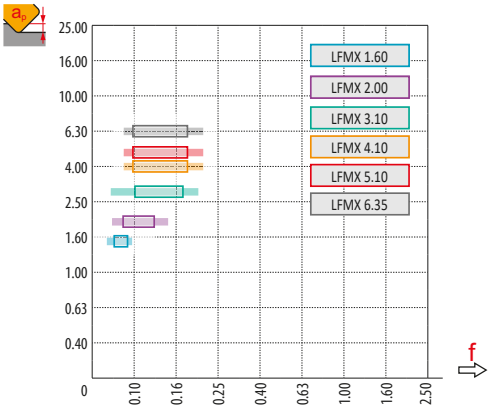


? **LFMX**

F2 (LFMX)



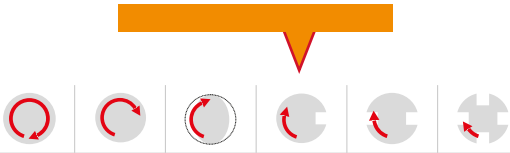




P	M	K	N	S	H
■	◪	■			

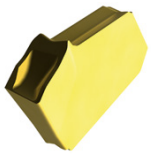
f ⇨

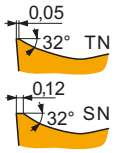
a_p См. диаграмму

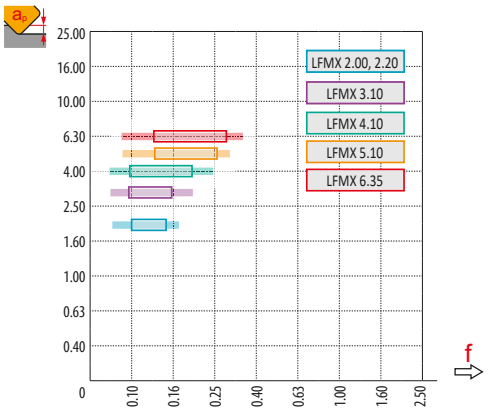


? **LFMX**

M2 (LFMX)

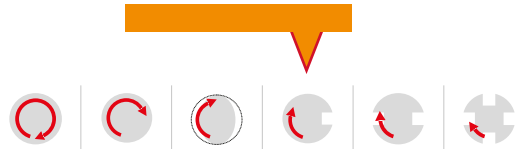






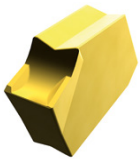
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

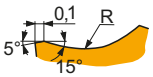
f, a_p — См. диаграмму

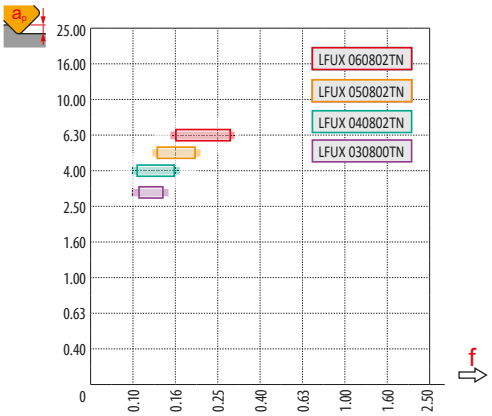


LFMX

LFUX

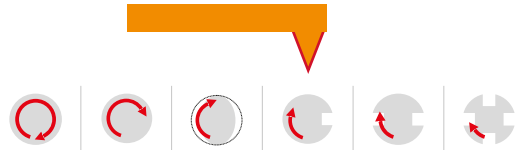






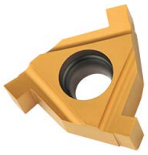
P	M	K	N	S	H
■		■			

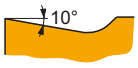
f, a_p — См. диаграмму

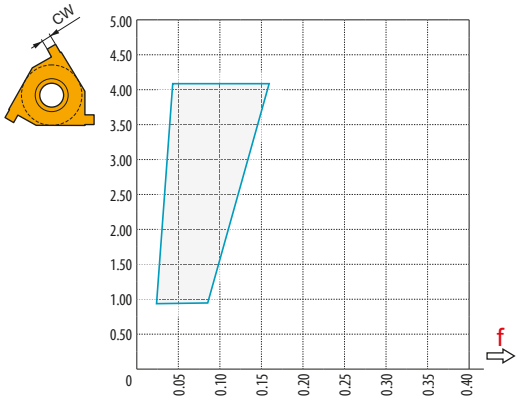


LFUX

TN. EXT

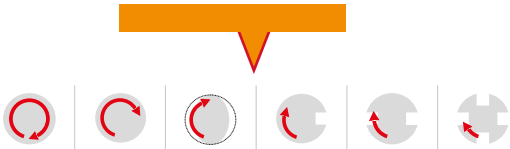






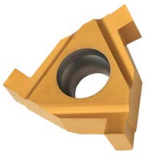
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

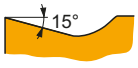
f ⇨ CW — См. диаграмму

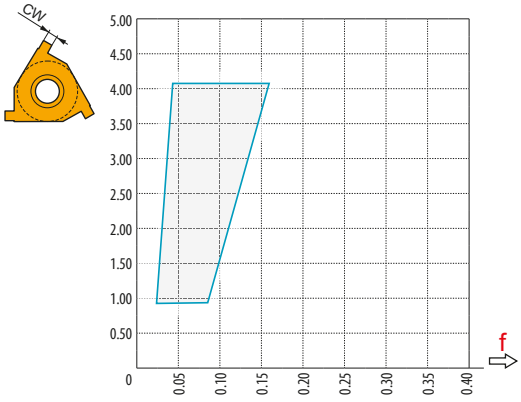


? TN R EXT; TN ZZ EXT

TN. INT

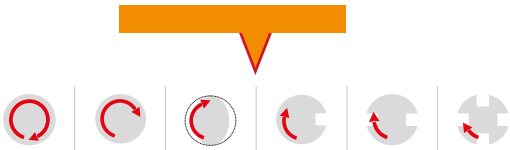






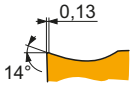
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

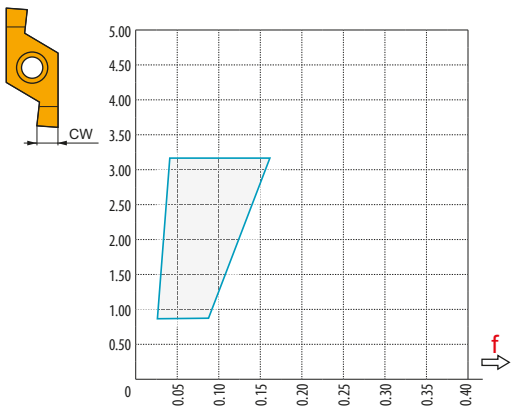
f ⇨ CW — См. диаграмму



? TN R INT; TN ZZ INT

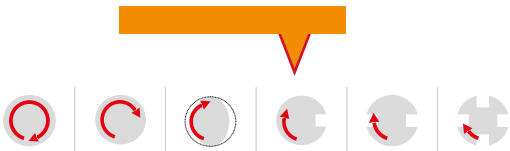
X61 NEW





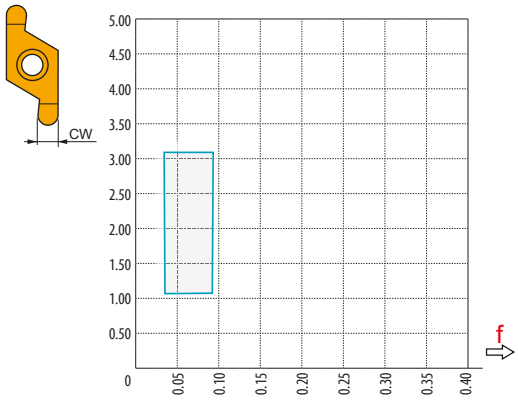
P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ CW — См. диаграмму



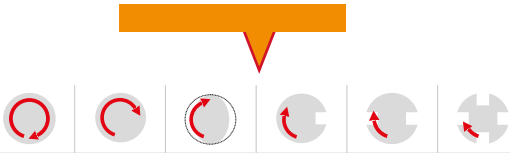
? X61; X61-1

X61 R NEW



P	M	K	N	S	H
■	◪	◪			

f ⇨ CW — См. диаграмму



? X61 R; X61 R-1

T	9	3	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 ISO K, H
6 PVD 7 CVD	Для материалов 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

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
T9226	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S15 - S25	■ ■ ◪ □				MT-CVD		FGM	+ + +	Сплав разработан для тяжелых черновых операций точения. Имеет высокое сопротивление механическому повреждению и хорошую износостойкость. Применяется на низких скоростях резания.
T9310	P01 - P15 K05 - K20 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Сплав с чрезвычайно высокой стойкостью к абразивному и диффузионному износу. Основное назначение - чистовое и получистовое точение на высоких скоростях в хороших условиях или при легком прерывистом резании. Может использоваться для высокопроизводительного чернового точения при высокой жесткости СПИД.
T9315	P05 - P25 K05 - K25 H10 - H20	■ ◪ ◪				MT-CVD		FGM	+ +	Универсальный сплав с высокой износостойкостью при интенсивных режимах резания. Успешно применяется в операциях с непрерывным и прерывистым резанием. Благодаря своим сбалансированным свойствам, этот сплав рекомендуется в качестве первого выбора для большинства токарных операций. Сплав не пригоден для применения на низких скоростях резания.
T9316	P10 - P20 M05 - M15 K10 - K30 H15 - H25	■ ◪ ■ ◪				MT-CVD		FGM	+ + +	Сплав разработан для железнодорожной промышленности. Обладает очень высокой износостойкостью. Применяется на низких скоростях резания.
T9325	P15 - P35 M10 - M30 K15 - K35 S10 - S20	■ ■ ◪ ◪				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.
T9335	P20 - P45 M15 - M40 S15 - S25	■ ■ ◪				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.
T7325	P15 - P35 M10 - M25 S10 - S25	◪ ■ ■				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.
T7335	P20 - P40 M20 - M40 S15 - S25	◪ ■ ■				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.
T5305	P05 - P15 K01 - K15 H05 - H15	◪ ■ ◪				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.
T5315	P10 - P25 K10 - K25 H15 - H25	◪ ■ ◪				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.
6640	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40	■ ■ ■				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.

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
G8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 S15 - S25	■ ■ ■ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		субмикронный H	+ + +	Универсальный твердый сплав для обработки канавок и отрезки, который характеризуется высокой надежностью. Разработан для точения большинства материалов заготовок в разных условиях.
T0315	N05 - N20	■	▰▰▱▱	▰▰▱▱	▰▰▱▱	PVD		субмикронный H	+ +	Созданный специально для обработки цветных сплавов, субмикронный твердый сплав имеет сбалансированные свойства прочности и износостойкости. Уникальное сверхтонкое покрытие PVD обеспечивает непревзойденные антифрикционные свойства при сохранении остроты режущих кромок.
T6310	P01 - P15 M01 - M15 K05 - K20 N05 - N20 S01 - S15 H01 - H15	■ ■ ■ ■ ■ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		ультра-субмикронный 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.
T8010	P05 - P15 M05 - M15 K10 - K20 S10 - S15	■ ■ ■ ◪	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		субмикронный 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		субмикронный 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.
T8315	P05 - P20 M05 - M20 K05 - K25 N05 - N25 S05 - S15 H05 - H15	◪ ■ ■ ■ ◪ ■	▰▰▰▱	▰▰▰▱	▰▰▰▱	PVD		субмикронный 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.
T8330	P25 - P40 M20 - M35 K20 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ■ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		субмикронный 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.
T8430 NEW	P20 - P40 M20 - M35 K25 - K40 N15 - N30 S15 - S25 H15 - H25	■ ■ ◪ ◪ ◪ ◪	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▰	PVD		субмикронный 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		субмикронный 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.
HF7	M10 - M20 K10 - K25 N10 - N25	◪ ■ ■	▰▰▰▰	▰▰▱▱	▰▰▰▱	×		субмикронный 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.

МАРКИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ – НАВИГАТОР

Марка твердого сплава	Область применения	Применимость	Подача	Скорость резания	Устойчивость к неблагоприятным условиям	Покрытие	Цвет	Субстрат	Использование СОЖ	Описание сплава
H07	M05 - M15 K10 - K25 N10 - N30 S01 - S20	◪ ■ ■ ■				×		субмикронный 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		кермет	+ / -	Кермет (твердый сплав без карбида вольфрама) с покрытием предназначен для чистовой токарной обработки углеродистых и легированных сталей. Превосходная износостойкость и антифрикционные свойства кермета обеспечиваются покрытием PVD.
TT010	P01 - P10 M01 - M10	■ ◪				×		кермет	+ / -	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 точении.
TC100	K01 - K15	■				×		керамика	- -	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	Твердый сплав на основе WC-Co
субмикронный H	Мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 1 мкм)
ультра-субмикронный H	Особо мелкозернистый твердый сплав на основе WC-Co (< 0.5 мкм)
FGM	Функционально-градиентный субстрат
Кермет	Твердый сплав без WC
Керамика	Керамика
PCD	Поликристаллический алмаз
CBN	Кубический нитрид бора
HSS	Быстрорежущая сталь

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

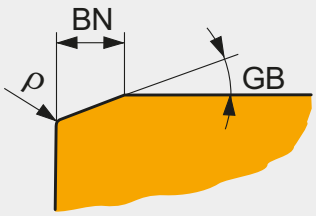
Использование СОЖ	
+ + +	Применение СОЖ необходимо
+ +	Позитивное влияние на стойкость инструмента, применение СОЖ рекомендуется
+	Применение СОЖ рекомендуется
+ / –	Влияние СОЖ не определено, решающим фактором применения могут оказаться специфические условия обработки
– –	Негативное влияние на стойкость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

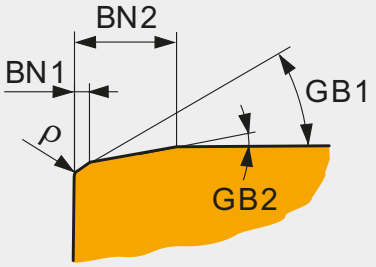
T01020 ⇒

Форма режущей кромки

BN (BN2)

GB (BN1 × GB1 зависит от BN2 × GB2)

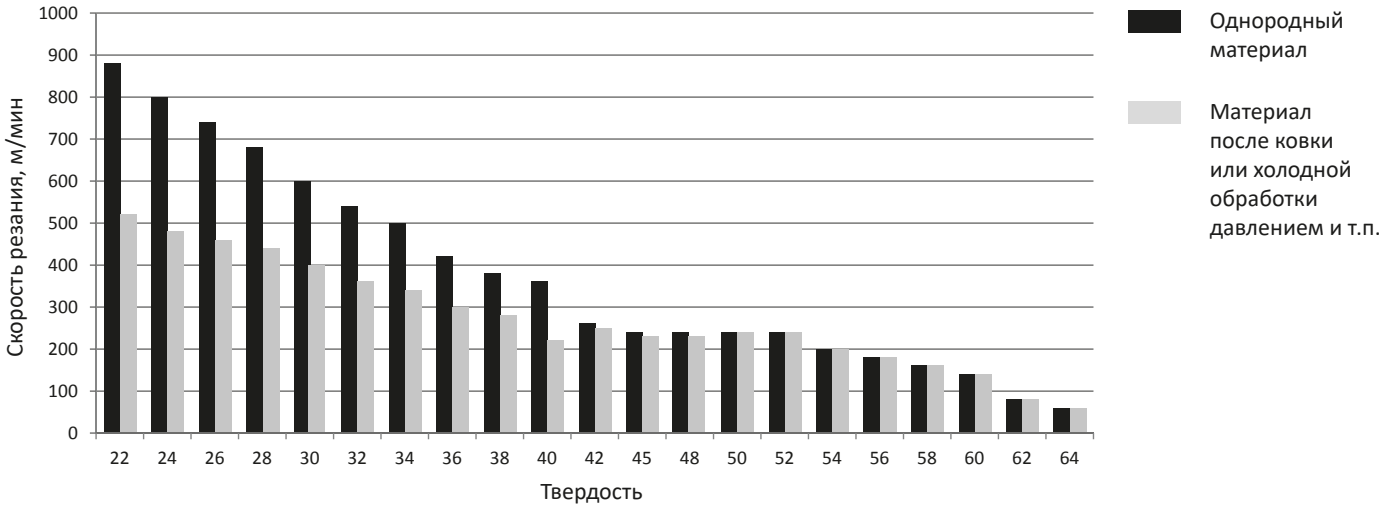




Пример: **CNGA 120404 T02020** – пластина CNGA 120404 с защитной фаской типа T (фаска со скруглением) шириной 0.2 мм и углом -20°

Режущая керамика является материалом, обладающим высочайшим пределом термической стабильности.
При практическом применении пластин из данного материала необходимо корректировать значение скорости резания в зависимости от твёрдости и других характеристик обрабатываемого материала. Ниже показан конкретный пример выбора скорости резания при работе инструментом с керамическими пластинами круглой формы на операции чистового точения.

Скорость резания при работе пластинами RNGN (a_p = 1,5 мм)



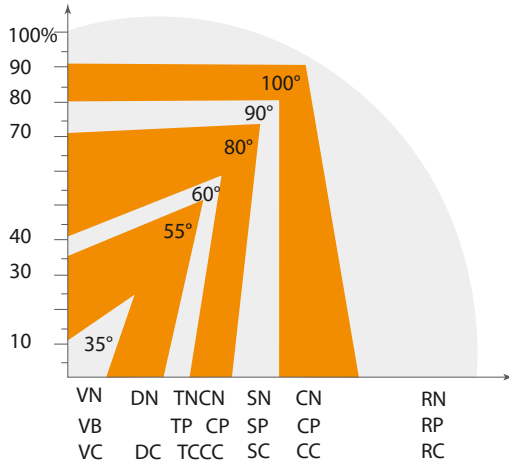
Следующая таблица содержит дополнительные параметры, которые должны быть приняты во внимание при выборе скорости резания.

Радиус при вершине RE, мм	**0.4**	**0.8**	**1.2**	**1.6**	**2.4**	**3**
Снижение v_c на	20 %	16 %	12 %	10 %	5 %	2 %
Угол в плане	**90°**	**75°**	**60°**	**45°**	**30°**	**< 15°**
Снижение v_c на	0 %	5 %	8 %	12 %	15 %	18 %
Форма пластины	**V**	**D**	**T**	**C, W**	**S**	**R**
Угол при вершине	35°	55°	60°	80°	90°	–
Снижение v_c на	17 %	12 %	10 %	6 %	4 %	0 %
Глубина резания a_p, мм	**<1.4**	**3**	**6**	**10**	**13**	**20**
Снижение v_c на	5 %	8 %	13 %	16 %	18 %	20 %

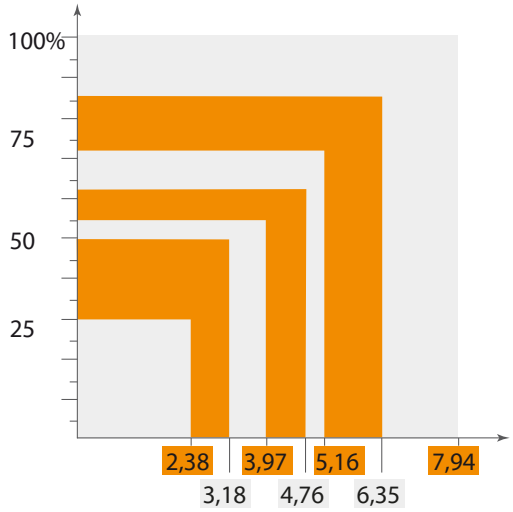
Как упоминалось выше, износостойкость режущей керамики одна из самых высоких, но одновременно и ее прочность (ударная вязкость) одна из самых низких.

Поэтому при выборе подходящей пластины в зависимости от жесткости необходимо учитывать и другие параметры.

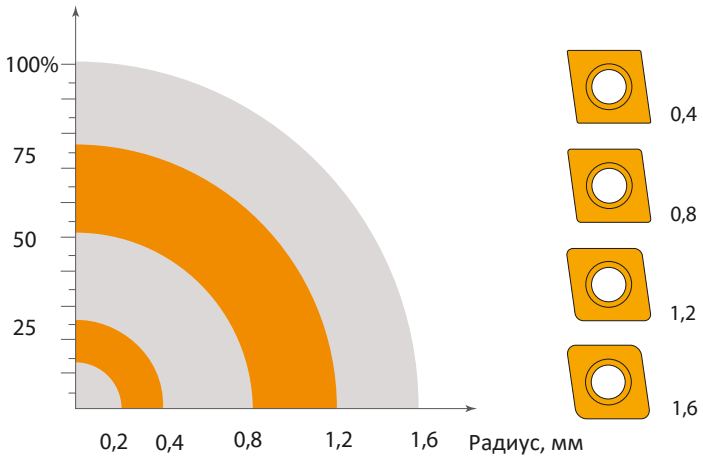
Прочность кромки в зависимости от формы пластины



Прочность пластины в зависимости от толщины

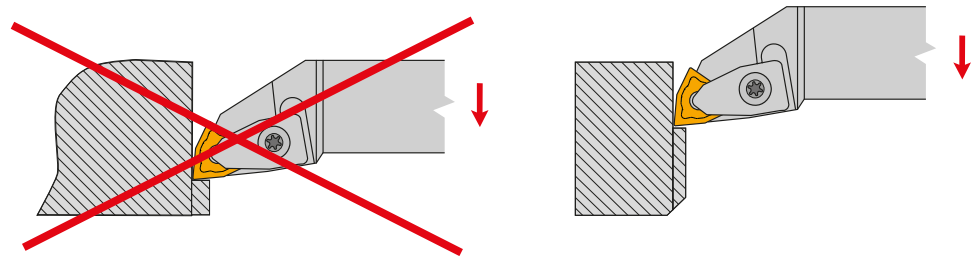


Радиус при вершине пластины и ее прочность

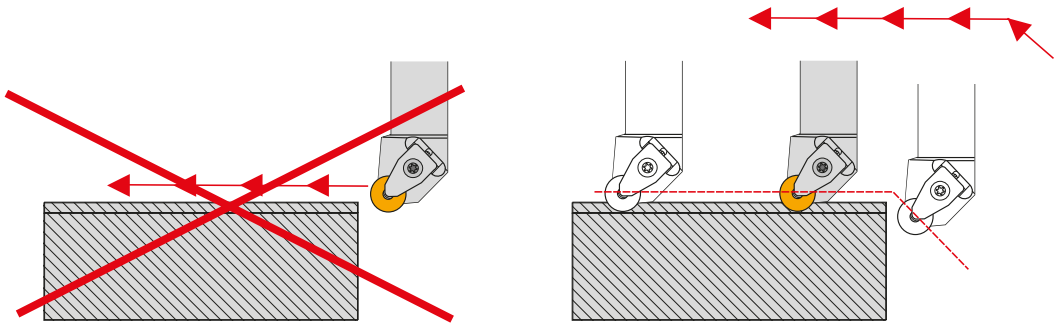


Несколько практических рекомендаций:

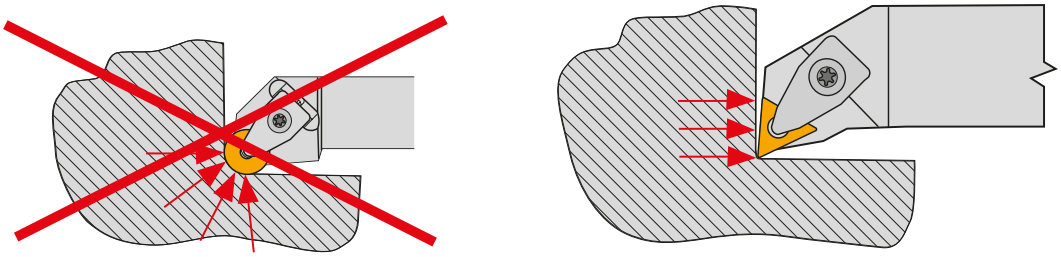
1) Заусенец на выходе из заготовки может привести к выкрашиванию кромок и разрушению всей пластины. Поэтому необходимо предварительно снять фаску на выходе из обрабатываемой поверхности.



2) Рекомендуется изменить стандартную траекторию обработки; это приведёт к снижению склонности к выкрашиванию кромки и увеличит стойкость пластины; кроме того это позволит исключить операцию снятия фаски.

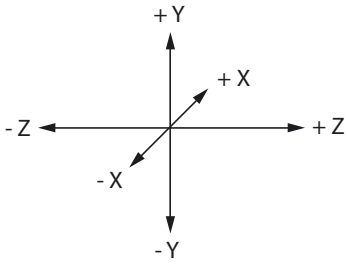


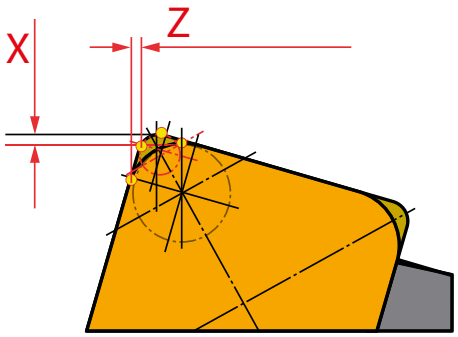
3) Если есть вероятность возникновения проблем, связанных с вибрацией инструмента, то для уменьшения радиального усилия следует использовать пластины с меньшим радиусом.

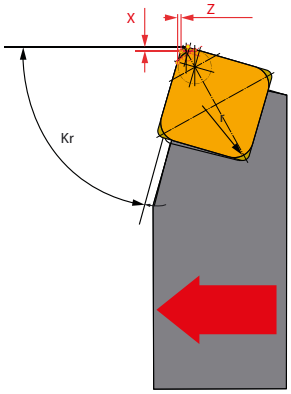


КОРРЕКЦИЯ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАДИУСА ПРИ ВЕРШИНЕ

Коррекция при изменении радиуса при вершине:







ВНИМАНИЕ – информация действительна для правой державки, установленной как показано на рисунке выше. Для левосторонних державок или державок другой ориентации необходимо сделать корректировку +/– (на значения X/Z).

Державка		Координата	Радиус 0,5	Радиус 1,0	Радиус 1,5				
Для наружного точения	CKJNR/L	x	0.443	0.000	-0.433				
		z	-0.050	0.000	0.050				

Державка		Координата	Радиус 02	Радиус 04	Радиус 08	Радиус 12	Радиус 16	Радиус 24	Радиус 32
Для наружного точения	DCLNR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	DDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	DSBNR/L	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.700
	DSDNN	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.247	0.165	0.000	-0.165	-0.33	-0.659	-0.989
	DSKNR/L	x	0.134	0.089	0.000	-0.089	-0.178	-0.358	-0.537
		z	-0.167	-0.111	0.000	0.111	0.222	0.444	0.667
	DSSNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	0.245	0.162	0.000	-0.167	-0.322	-0.662	-0.992
	DTFNR/L	x	0.426	0.284	0.000	-0.284	-0.569	-1.137	-1.705
		z	0.029	0.019	0.000	-0.019	-0.04	-0.078	-0.117
	DTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVJNR/L	x	0.063	0.042	0.000	-0.042	-0.084	-0.169	-0.253
		z	1.234	0.823	0.000	-0.823	-1.646	-3.291	-4.937
	DVPNR/L	x	0.79	0.527	0.000	-0.527	-1.054	-2.108	-3.161
		z	0.834	0.554	0.000	-0.554	-1.109	-2.217	-3.326
	DWLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206

КОРРЕКЦИЯ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАДИУСА ПРИ ВЕРШИНЕ

Державка		Координата	Радиус 02	Радиус 04	Радиус 08	Радиус 12	Радиус 16	Радиус 24	Радиус 32
Для внутреннего точения	DCLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.070	0.140	0.210
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.159	0.239
	DDUNR/L	x	-0.512	-0.341	0.000	0.0341	0.683	1.365	2.047
		z	-0.073	-0.049	0.000	0.049	0.097	0.195	0.292
	DTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	DVUNR/L	x	1.254	-0.836	0.000	0.836	1.671	3.343	5.014
		z	-0.129	-0.086	0.000	0.086	0.172	0.344	0.516
	DWLNR/L	x	-0.053	-0.035	0.000	0.035	0.07	0.14	0.21
		z	-0.06	-0.04	0.000	0.04	0.08	0.159	0.239
Для наружного точения	MTJNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	MVJNR/L	x	1.263	0.847	0.000	-0.819	-1.651	-3.317	-4.982
		z	-0.075	-0.055	0.000	0.025	0.065	0.146	0.226
	MWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PCBNR/L	x	0.045	0.033	0.000	-0.016	-0.040	-0.088	-0.137
		z	0.128	0.083	0.000	-0.096	-0.185	-0.364	-0.543
	PCKNR/L	x	0.171	0.115	0.000	-0.110	-0.223	-0.448	-0.672
		z	0.685	0.457	0.000	-0.457	-0.914	-1.827	-2.741
	PCLNR/L	x	0.061	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
	PDJNR/L	x	0.516	0.347	0.000	-0.329	-0.667	-1.343	-2.019
		z	-0.056	-0.041	0.000	0.022	0.054	0.117	0.180
	PDNNR/L	x	0.699	0.469	0.000	-0.453	-0.915	-1.837	-2.759
		z	0.524	0.348	0.000	-0.357	-0.710	-1.415	-2.120
	PDXNR/L	x	0.453	0.305	0.000	-0.288	-0.584	-1.177	-1.770
		z	-0.156	-0.107	0.000	0.088	0.185	0.380	0.575
	PLBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSBNR/L	x	0.137	0.094	0.000	-0.078	-0.163	-0.335	-0.507
		z	0.153	0.100	0.000	-0.110	-0.220	-0.433	-0.646
	PSDNN	x	0.252	0.170	0.000	-0.158	-0.322	-0.649	-0.977
		z	0.422	0.280	0.000	-0.285	-0.568	-1.134	-1.699
	PSKNR/L	x	0.140	0.094	0.000	-0.090	-0.152	-0.366	-0.550
		z	0.574	0.383	0.000	-0.384	-0.767	-1.533	-2.300
	PSSNR/L	x	0.246	0.164	0.000	-0.164	-0.328	-0.656	-0.983
		z	0.424	0.283	0.000	-0.283	-0.566	-1.131	-1.697
	PTFNR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.411	-0.243	0.000	0.429	0.765	1.437	2.110
	PTGNR/L	x	0.437	0.294	0.000	-0.277	-0.562	-1.133	-1.703
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PTTNR/L	x	0.601	0.403	0.000	-0.389	-0.784	-1.575	-2.367
		z	0.519	0.345	0.000	-0.354	-0.703	-1.401	-2.099
	PWLNR/L	x	0.609	0.044	0.000	-0.026	-0.061	-0.131	-0.200
		z	-0.063	-0.045	0.000	0.027	0.062	0.134	0.206
Для внутреннего точения	PCLNR/L	x	-0.061	-0.046	0.000	0.012	0.040	0.098	0.156
		z	-0.062	-0.047	0.000	0.015	0.046	0.160	0.169
	PDUNR/L	x	-0.500	-0.339	0.000	0.305	0.627	1.271	1.915
		z	-0.052	-0.040	0.000	0.006	0.029	0.076	0.122
	PSKNR/L	x	-0.153	-0.097	0.000	0.063	0.143	0.303	0.463
		z	0.137	0.098	0.000	-0.124	-0.234	-0.456	-0.677
	PTFNR/L	x	-0.425	-0.289	0.000	0.254	0.526	1.069	1.613
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	PWLNR/L	x	-0.060	-0.046	0.000	0.012	0.043	0.098	0.156
		z	-0.065	-0.049	0.000	0.012	0.040	0.105	0.166

КОРРЕКЦИЯ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАДИУСА ПРИ ВЕРШИНЕ

Державка		Координата	Радиус 02	Радиус 04	Радиус 08	Радиус 12	Радиус 16	Радиус 24	Радиус 32
Для наружного точения	SCACR/L	x	0.115	0.077	0.000	-0.077	-0.153	-0.307	-0.460
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCBCR/L	x	0.042	0.028	0.000	-0.028	-0.055	-0.111	-0.166
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.347	-0.521
	SCDCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.279	-0.186	0.000	0.186	0.372	0.745	1.117
	SCFCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.124	-0.083	0.000	0.083	0.166	0.331	0.497
	SCLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SDJCR/L	x	0.520	0.346	0.000	-0.346	-0.693	-1.386	-2.078
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.161	0.241
	SDNCN	x	0.699	0.466	0.000	-0.466	-0.933	-1.865	-2.798
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SEGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-0.182	-0.121	0.000	0.121	0.243	0.485	0.728
	SSBCR/L	x	0.135	0.090	0.000	-0.090	-0.180	-0.360	-0.539
		z	0.155	0.104	0.000	-0.104	-0.207	-0.414	-0.621
	SSDCN	x	0.249	0.166	0.000	-0.166	-0.331	-0.663	-0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSKCR/L	x	-0.376	-0.517	0.000	-1.083	-1.366	-1.931	-2.497
		z	-0.135	-0.090	0.000	0.090	0.180	0.360	0.539
	STCFR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	–	–	0.000	–	–	–	–
	STJCR/L	x	0.406	0.271	0.000	-0.271	-0.542	-1.084	-1.626
		z	-0.054	-0.036	0.000	0.036	0.071	0.143	-0.214
	SVACR/L	x	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
		z	00 / 0	01 / – 0.107	–	–	–	–	–
	SVGCR/L	x	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
		z	-1.303	-0.869	0.000	0.869	1.737	3.475	5.212
	SVHBR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVHCR/L	x	1.034	0.690	0.000	-0.690	-1.379	-2.759	-4.138
		z	-0.544	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVJBR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVJCR/L	x	1.269	0.846	0.000	-0.846	-1.692	-3.384	-5.076
		z	-0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVPBR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVPCR/L	x	0.811	0.541	0.000	-0.541	-1.081	-2.162	-3.244
		z	-0.811	-0.541	0.000	0.541	1.081	2.162	3.244
	SVVBN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVVCN	x	1.395	0.930	0.000	-0.930	-1.860	-3.721	-5.581
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVXBR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SVXCR/L	x	1.201	0.801	0.000	-0.080	-1.601	-3.202	-4.804
		z	-0.259	-0.173	0.000	0.173	0.345	0.691	1.036
	SWLCR/L	x	0.060	0.040	0.000	-0.040	-0.080	-0.160	-0.240
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240

КОРРЕКЦИЯ ТОЧКИ ПРИВЯЗКИ ИНСТРУМЕНТА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАДИУСА ПРИ ВЕРШИНЕ

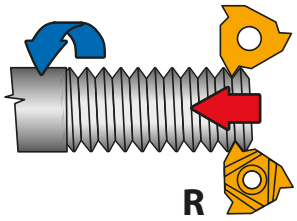
Державка		Координата	Радиус 02	Радиус 04	Радиус 08	Радиус 12	Радиус 16	Радиус 24	Радиус 32
Для внутреннего точения	SCFCR/L	x	-0.420	-0.280	0.000	0.280	0.560	1.121	1.681
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SCKCR/L	x	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.054	0.108	0.161
		z	0.130	0.087	0.000	-0.087	-0.174	-0.348	0.521
	SCLCR/L	x	-0.058	-0.039	0.000	0.039	0.078	0.155	0.233
		z	-0.062	-0.042	0.000	0.042	0.083	0.166	0.249
	SCXCR/L	x	-0.178	-0.119	0.000	0.119	0.237	0.474	0.711
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SDQCR/L	x	-0.309	-0.194	0.000	0.206	0.412	0.825	1.237
		z	-0.310	-0.206	0.000	0.268	0.499	0.961	1.423
	SDUCR/L	x	-0.504	-0.336	0.000	0.336	0.672	1.344	2.016
		z	-0.059	-0.039	0.000	0.041	0.082	0.162	0.242
	SDZCR/L	x	-0.520	-0.346	0.000	0.346	0.693	0.139	2.078
		z	0.059	0.039	0.000	-0.041	-0.082	-0.162	-0.242
	SELPR/L	x	-0.126	-0.084	0.000	0.084	0.168	0.337	0.051
		z	-0.066	-0.044	0.000	0.044	0.088	0.176	0.264
	SEUCR/L	x	-0.149	-0.099	0.000	0.099	0.199	0.397	0.596
		z	-0.041	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEUPR/L	x	-0.148	-0.099	0.000	0.099	0.198	0.396	0.593
		z	-0.040	-0.027	0.000	0.027	0.053	0.107	0.160
	SEXPR/L	x	-0.384	-0.256	0.000	0.256	0.512	1.024	1.537
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SSSCR/L	x	-0.249	-0.166	0.000	0.166	0.331	0.663	0.994
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	STFCR/L	x	-0.433	-0.289	0.000	0.289	0.577	1.154	1.731
		z	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
	SVLCR/L	x	-1.243	-0.828	0.000	0.828	1.657	3.314	4.971
		z	0.239	0.692	0.000	-0.108	-0.215	-0.430	-0.645
	SVQBR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVQCR/L	x	-1.027	-0.684	0.000	0.690	1.369	2.738	4.106
		z	-0.545	-0.363	0.000	0.363	0.726	1.452	2.178
	SVUBR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVUCR/L	x	-1.259	-0.840	0.000	0.840	1.679	3.358	5.037
		z	0.099	-0.066	0.000	0.066	0.132	0.263	0.395
	SVXCR/L	x	-0.917	-0.611	0.000	0.611	1.222	2.445	3.667
		z	-0.696	-0.464	0.000	0.464	0.928	1.856	2.783
	SWLCR/L	x	-0.060	-0.039	0.000	0.039	0.079	0.158	0.237
		z	-0.060	-0.040	0.000	0.040	0.080	0.160	0.240
	SWUCR/L	x	-0.080	-0.053	0.000	0.053	0.107	0.213	0.319
		z	-0.034	-0.024	0.000	0.024	0.049	0.098	0.146

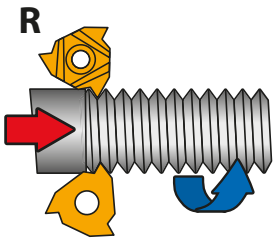
ВНИМАНИЕ – информация действительна для правой державки, установленной как показано на рисунке выше. Для левосторонних державок или державок другой ориентации необходимо сделать корректировку +/– (на значения X/Z).

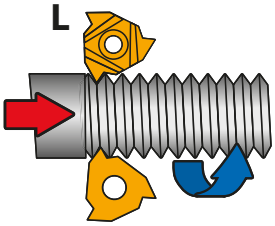
ОБРАБОТКА РЕЗЬБЫ

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.

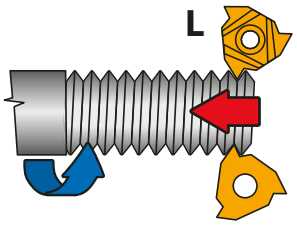
НАРУЖНАЯ ПРАВАЯ РЕЗЬБА

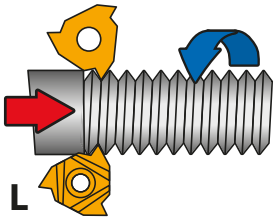


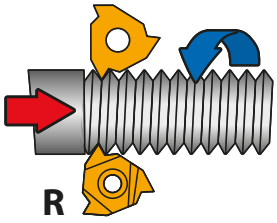




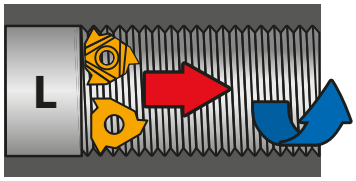
НАРУЖНАЯ ЛЕВАЯ РЕЗЬБА

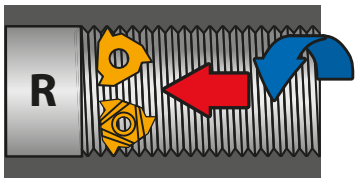




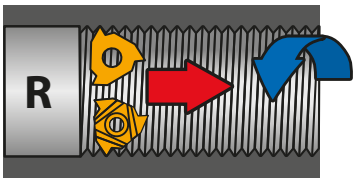


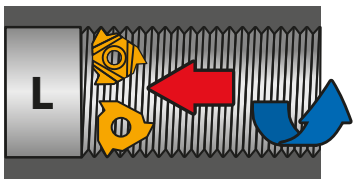
ВНУТРЕННЯЯ ПРАВАЯ РЕЗЬБА





ВНУТРЕННЯЯ ЛЕВАЯ РЕЗЬБА





Вращение заготовки

Направление подачи

L / R Исполнение инструмента

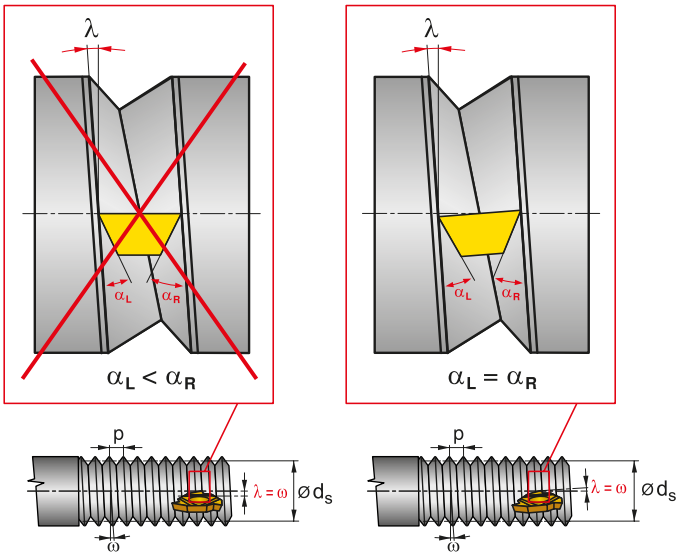
Угол подъема резьбы можно вычислить по формуле:

$$tg\,\omega = \frac{p}{d_s \cdot \pi}$$

ω Угол подъема резьбы,°

p Шаг резьбы, мм

d_s Средний диаметр резьбы, мм



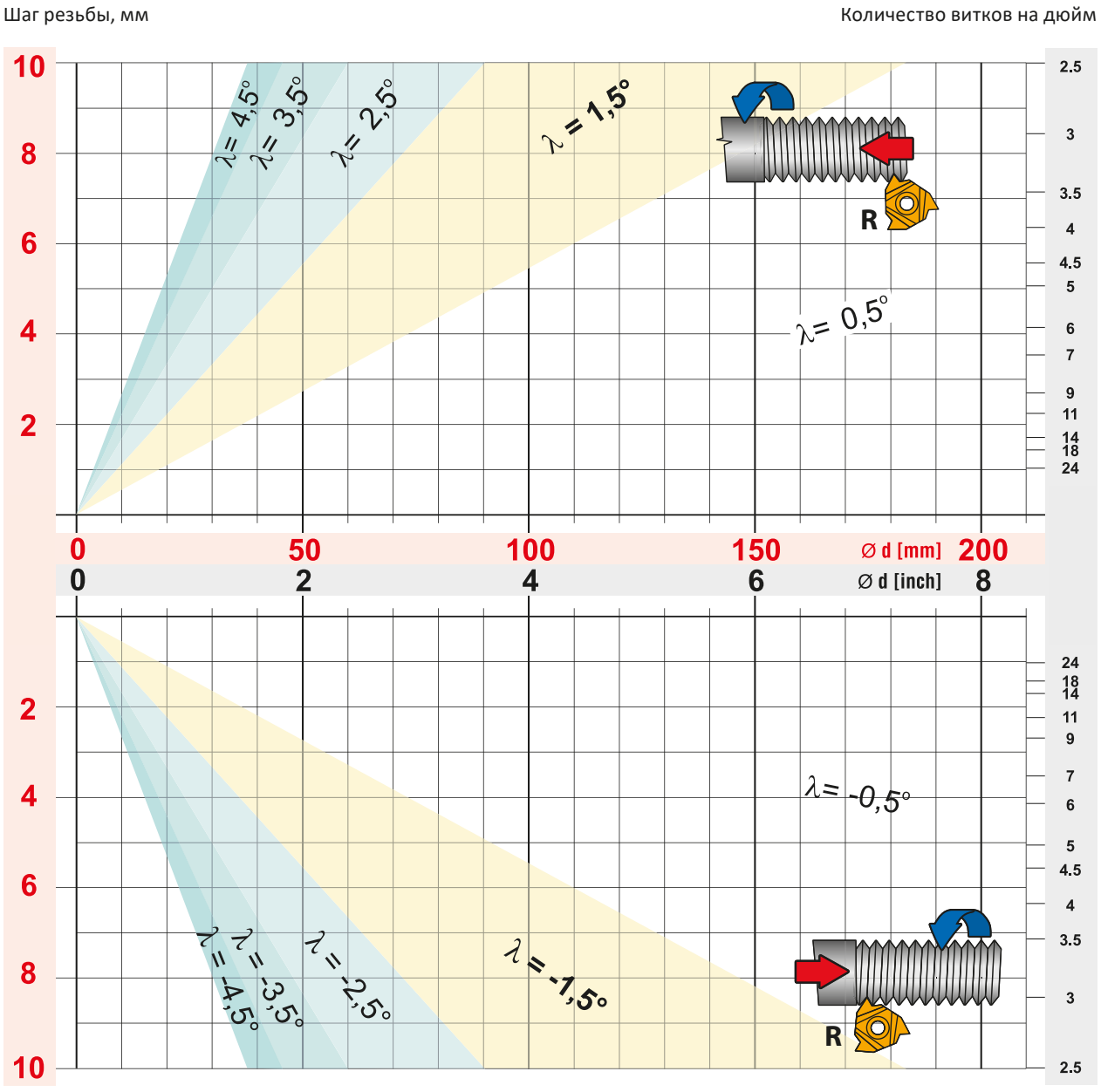
Угол наклона сменной пластины должен соответствовать углу подъема винтовой линии, иначе в случае их существенного различия произойдет искажение профиля резьбы, а на резьбовой пластине появится дополнительный неравномерный износ режущих кромок. Резцы для нарезания резьбы имеют, как правило, постоянный угол наклона (для наклона сменной пластины) λ = 1.5°. Для получения другого угла, близкого по значению к углу подъема винтовой линии ω, нужно использовать специальную подкладную пластину, при помощи которой и достигается требуемый угла наклона λ.
Для выбора подходящей подкладной пластины для нарезания резьбы диаметром d и шагом p используется таблица или номограмма.

Выбор подкладной пластины

Угол наклона λ	Позитивный угол					Негативный угол		Для обработки канавок с пластинами TN16.. ... ZZ, TN22.. ... ZZ
	4.5°	3.5°	2.5°	**1.5°**	0.5°	-0.5°	-1.5°	
Державка	**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	PE16ZZ
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	PI16ZZ
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	PE22ZZ
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	PI22ZZ
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	-

Державки обычно поставляются с подкладной пластиной, имеющей угол наклона λ = 1.5°. Угол наклона можно регулировать сменными подкладными пластинами.
Подкладные пластины для резьбовых резцов SER-S ...., SIR-S .... имеют букву „*S*“ в обозначении.

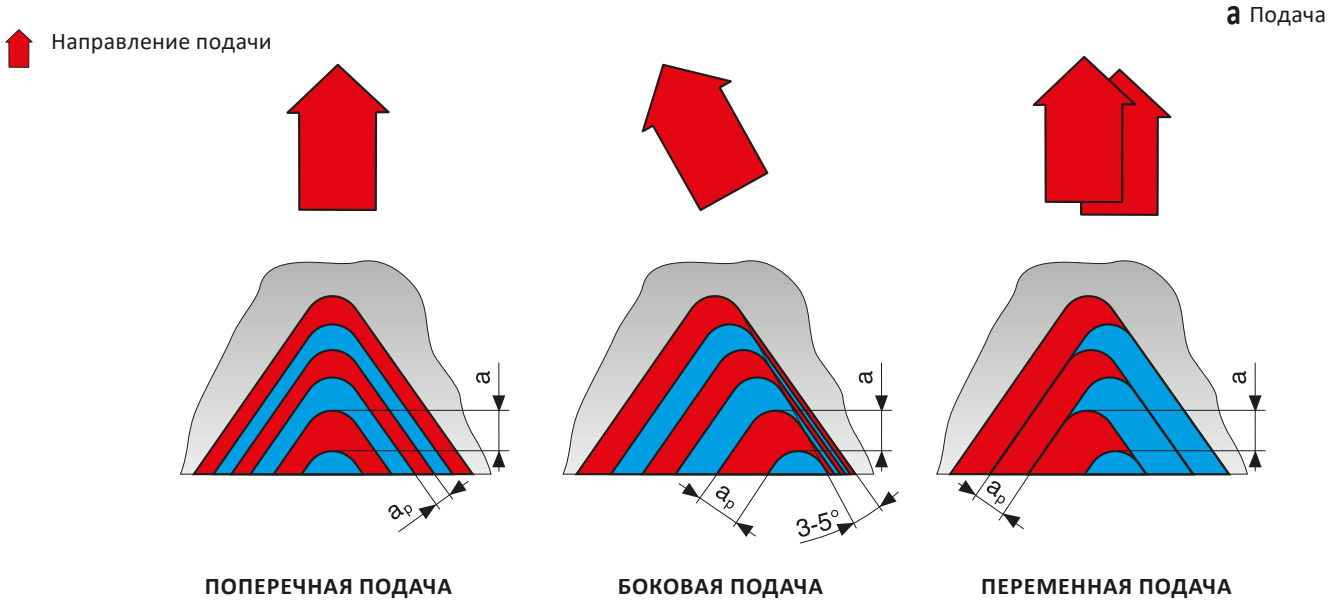
Номограмма для выбора угла подкладной пластины



Вращение заготовки Направление подачи **L / R** Исполнение инструмента

Схемы врезания

Для обработки профиля резьбы существуют три различных метода подачи на врезание, а именно: поперечная подача, боковая подача и переменная подача на врезание.



Выбор соответствующего метода подачи на врезание зависит от типа токарного станка, от обрабатываемого материала и шага резьбы.

Поперечная подача на врезание – это самый простой и чаще всего применяемый метод. Подача перпендикулярна оси вращения заготовки, съем материала происходит равномерно с обеих боковых поверхностей профиля. В процессе обработки наблюдается хорошее дробление стружки, а пластина имеет равномерный износ режущих кромок. Этот метод подходит для нарезания резьбы с малым шагом (***p*** < 1,5 мм), при более высоких подачах (больше шаг резьбы) могут возникать вибрации. Данный метод используется для нарезания резьбы на заготовках из материалов, “дающих” короткую (сегментную) стружку, и для материалов, которые упрочняются в процессе обработки – например, нержавеющие стали и стали с низким содержанием углерода.

Боковая подача на врезание ведет к снижению тепловой нагрузки на режущую кромку сменной пластины, вследствие чего снижается износ. Обеспечивается хороший отвод стружки. Применяется для нарезания резьбы с шагом ***p*** > 1,5 мм и для нарезания трапецеидальной резьбы. Недостаток состоит в том, что происходит неравномерный износ сменной пластины из-за более высокого трения правой боковой грани режущей кромки о заготовку, что ведет к ухудшению качества обработанной поверхности профиля резьбы. Применяется в определенных случаях. Боковая подача на врезание с отклонением в 3–5° устраняет трение на боковой поверхности профиля.

Переменная подача на врезание – рекомендуется при нарезании резьбы с большим шагом и для материалов, образующих длинную, плохо формируемую стружку.

Преимущество заключается в более равномерном изнашивании режущей кромки сменной пластины, более высокой стойкости инструмента. Однако данный метод требует более сложной управляющей программы для ЧПУ.

Величина подачи на врезание и количество врезаний зависят от шага резьбы. Для разных типов резьбы их можно выбрать по таблицам, приведенным далее. Однако эти величины необходимо считать ориентировочными, исходными, их надо корректировать в зависимости от конкретной ситуации. В случае поломки режущей кромки рекомендуется снизить величину подачи на врезание и повысить частоту вращения. Важно помнить, что подача на врезание не должна быть ниже 0,05 мм, а при токарной обработке нержавеющих и мягких сталей минимальная допустимая подача должна составлять 0,08 мм.

ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ РЕЗЬБА (WHITWORTH 55°)

Обозначение резьбы	Количество витков на дюйм	Шаг резьбы, мм	Номинальный диаметр резьбы, мм	Внутренний диаметр резьбы, мм	Обозначение резьбовых пластин
G 1/16″	28	0,907	7.723	6.561	**TN xxxx280W**
G 1/8″			9.728	8.566	
G 1/4″	19	1,337	13.157	11.445	**TN xxxx190W**
G 3/8″			16.662	14.950	
G 1/2″	14	1,814	20.955	18.631	**TN xxxx140W**
G 5/8″			22.911	20.587	
G 3/4″			26.441	24.117	
G 7/8″			30.201	27.877	
G 1″	11	2,309	33.249	30.291	**TN xxxx110W**
G1 1/8″			37.897	34.939	
G1 1/4″			41.910	38.952	
G1 1/2″			47.803	44.845	
G1 3/4″			53.746	50.788	
G 2″			59.614	56.656	
G2 1/4″			65.710	62.752	
G2 1/2″			75.184	72.226	
G2 3/4″			81.534	78.576	
G3″			87.884	84.926	
G3 1/2″			100.330	97.372	
G4″			113.030	110.072	
G4 1/2″			125.730	122.772	
G5″			138.430	135.472	
G5 1/2″			151.130	148.172	
G6″			163.830	160.872	

Пример: для нарезания правой резьбы на трубе наружного диаметра 1 ½“ используется резьбовая пластина TN 16ER110W:T8030

M – метрическая наружная резьба 60°

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ														
	Шаг резьбы, мм														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.41	0.37	0.34	0.34	0.28	0.27	0.24	0.22	0.22	0.21	0.18	0.16	0.11
2	0.43	0.40	0.39	0.34	0.32	0.31	0.26	0.24	0.22	0.20	0.20	0.17	0.16	0.14	0.09
3	0.35	0.32	0.32	0.28	0.25	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.17	0.14	0.12	0.11	0.07
4	0.30	0.28	0.27	0.24	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.11	0.11	0.07	0.06
5	0.29	0.26	0.24	0.22	0.20	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.12	0.10	0.08		
6	0.26	0.24	0.24	0.22	0.18	0.18	0.15	0.15	0.12	0.10	0.08	0.08			
7	0.24	0.21	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10					
8	0.23	0.20	0.20	0.18	0.15	0.15	0.13	0.11	0.08	0.08					
9	0.22	0.19	0.19	0.17	0.14	0.14	0.12	0.11							
10	0.19	0.18	0.18	0.16	0.13	0.12	0.11	0.08							
11	0.18	0.17	0.16	0.14	0.12	0.11	0.10								
12	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.08	0.08								
13	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11										
14	0.13	0.13	0.10	0.10	0.08										
15	0.13	0.12													
16	0.10	0.10													
Высота профиля	**3.83**	**3.52**	**3.19**	**2.87**	**2.53**	**2.23**	**1.92**	**1.60**	**1.25**	**1.13**	**0.93**	**0.81**	**0.65**	**0.48**	**0.33**

M – метрическая внутренняя резьба 60°

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ														
	Шаг резьбы, мм														
	6.0	5.5	5.0	4.5	4.0	3.5	3.0	2.5	2.0	1.75	1.5	1.25	1.0	0.75	0.50
1	0.46	0.43	0.42	0.37	0.34	0.32	0.28	0.26	0.23	0.22	0.20	0.17	0.17	0.16	0.10
2	0.43	0.40	0.40	0.34	0.31	0.30	0.26	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.15	0.13	0.08
3	0.35	0.33	0.32	0.28	0.24	0.24	0.21	0.18	0.17	0.15	0.15	0.14	0.11	0.10	0.07
4	0.30	0.26	0.26	0.23	0.21	0.19	0.16	0.15	0.15	0.13	0.13	0.10	0.09	0.07	0.06
5	0.26	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.12	0.10	0.11	0.09	0.08		
6	0.22	0.20	0.20	0.19	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.09	0.08	0.08			
7	0.20	0.18	0.17	0.16	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.19	0.17	0.16	0.15	0.13	0.13	0.11	0.10	0.08	0.08					
9	0.18	0.16	0.16	0.14	0.12	0.12	0.10	0.10							
10	0.16	0.15	0.15	0.13	0.12	0.11	0.10	0.08							
11	0.15	0.14	0.14	0.12	0.11	0.10	0.09								
12	0.15	0.14	0.14	0.12	0.10	0.08	0.08								
13	0.14	0.13	0.12	0.11	0.10										
14	0.13	0.12	0.10	0.10	0.08										
15	0.12	0.12													
16	0.10	0.10													
Высота профиля	**3.54**	**3.25**	**2.96**	**2.65**	**2.33**	**2.05**	**1.78**	**1.48**	**1.17**	**1.05**	**0.85**	**0.75**	**0.60**	**0.46**	**0.31**

W – Whitworth 55° внутренняя и наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ																
	Высота профиля (число витков/дюйм)																
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	14	16	18	19	20	26	28
1	0.49	0.46	0.45	0.38	0.37	0.32	0.30	0.29	0.28	0.28	0.24	0.24	0.23	0.22	0.21	0.19	0.18
2	0.46	0.43	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.26	0.26	0.22	0.22	0.22	0.22	0.21	0.18	0.17
3	0.38	0.38	0.38	0.30	0.29	0.24	0.23	0.22	0.22	0.22	0.18	0.19	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14
4	0.36	0.33	0.32	0.26	0.25	0.21	0.20	0.19	0.19	0.18	0.15	0.16	0.16	0.14	0.14	0.12	0.12
5	0.34	0.29	0.28	0.22	0.22	0.19	0.18	0.17	0.16	0.16	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.08	0.08
6	0.31	0.25	0.25	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15	0.14	0.14	0.11	0.11	0.08	0.08	0.08		
7	0.29	0.24	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.08					
8	0.27	0.22	0.20	0.17	0.16	0.14	0.13	0.13	0.12	0.08	0.08						
9	0.24	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.08								
10	0.22	0.18	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.08									
11	0.20	0.17	0.17	0.14	0.12	0.12	0.08										
12	0.19	0.16	0.15	0.14	0.08	0.08											
13	0.17	0.15	0.12	0.12													
14	0.15	0.14	0.10	0.10													
15	0.12	0.12															
16	0.10	0.10															
Высота профиля	4.29	3.82	3.44	2.90	2.50	2.17	1.93	1.76	1.58	1.45	1.20	1.13	1.01	0.96	0.92	0.72	0.69

UN – UN 60° наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ																	
	Высота профиля (число витков/дюйм)																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.47	0.45	0.43	0.36	0.35	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.19	0.17	0.17
2	0.44	0.41	0.40	0.34	0.33	0.28	0.26	0.26	0.25	0.26	0.24	0.22	0.21	0.21	0.19	0.17	0.15	0.15
3	0.40	0.39	0.36	0.27	0.26	0.25	0.21	0.20	0.20	0.20	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.11	0.13
4	0.36	0.31	0.31	0.23	0.22	0.21	0.20	0.17	0.19	0.18	0.17	0.15	0.14	0.14	0.12	0.12	0.09	0.08
5	0.32	0.26	0.26	0.22	0.21	0.18	0.17	0.16	0.16	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12	0.10	0.08	0.08	
6	0.27	0.23	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.15	0.14	0.13	0.12	0.11	0.11	0.08	0.08			
7	0.25	0.21	0.20	0.18	0.17	0.14	0.14	0.14	0.12	0.12	0.11	0.10	0.08					
8	0.23	0.20	0.19	0.16	0.15	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08	0.08	0.08						
9	0.22	0.18	0.19	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08									
10	0.21	0.17	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08										
11	0.19	0.16	0.17	0.13	0.11	0.11	0.08											
12	0.18	0.15	0.15	0.12	0.08	0.08												
13	0.16	0.14	0.12	0.11														
14	0.15	0.14	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Высота профиля	**4.07**	**3.62**	**3.29**	**2.71**	**2.33**	**2.08**	**1.84**	**1.66**	**1.52**	**1.39**	**1.29**	**1.19**	**1.05**	**0.94**	**0.84**	**0.70**	**0.60**	**0.53**

UN – UN 60° внутренняя резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ																	
	Высота профиля (число витков/дюйм)																	
	4	4.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	24	28	32
1	0.44	0.41	0.42	0.35	0.34	0.30	0.28	0.27	0.27	0.27	0.25	0.23	0.22	0.23	0.20	0.18	0.17	0.17
2	0.41	0.38	0.38	0.33	0.32	0.28	0.26	0.25	0.23	0.23	0.20	0.18	0.18	0.17	0.16	0.15	0.14	0.14
3	0.39	0.34	0.33	0.25	0.24	0.22	0.19	0.18	0.18	0.18	0.15	0.14	0.14	0.14	0.13	0.13	0.09	0.10
4	0.33	0.28	0.27	0.21	0.21	0.18	0.16	0.15	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08
5	0.28	0.23	0.23	0.18	0.17	0.15	0.14	0.13	0.13	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08	0.08	
6	0.24	0.20	0.20	0.16	0.15	0.13	0.13	0.12	0.11	0.11	0.11	0.10	0.09	0.08	0.08			
7	0.22	0.19	0.18	0.15	0.14	0.12	0.12	0.11	0.11	0.10	0.10	0.09	0.08					
8	0.21	0.18	0.17	0.14	0.13	0.11	0.11	0.10	0.10	0.08	0.08	0.08						
9	0.20	0.17	0.16	0.13	0.12	0.11	0.10	0.10	0.08									
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.12	0.10	0.09	0.08										
11	0.17	0.15	0.14	0.12	0.11	0.10	0.08											
12	0.16	0.14	0.14	0.11	0.08	0.08												
13	0.15	0.14	0.12	0.11														
14	0.14	0.13	0.10	0.10														
15	0.12	0.12																
16	0.10	0.10																
Высота профиля	**3.74**	**3.32**	**2.99**	**2.46**	**2.13**	**1.88**	**1.66**	**1.49**	**1.36**	**1.25**	**1.14**	**1.06**	**0.93**	**0.84**	**0.76**	**0.64**	**0.56**	**0.49**

NPT 60° – внутренняя и наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ				
	Высота профиля (число витков/дюйм)				
	8	11.5	14	18	27
1	0.28	0.25	0.24	0.22	0.19
2	0.25	0.22	0.22	0.18	0.15
3	0.22	0.18	0.17	0.15	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.14	0.11
5	0.18	0.16	0.14	0.13	0.09
6	0.18	0.14	0.13	0.12	0.08
7	0.17	0.14	0.12	0.10	
8	0.17	0.12	0.10	0.08	
9	0.16	0.12	0.10		
10	0.16	0.10	0.08		
11	0.14	0.09			
12	0.13	0.08			
13	0.12				
14	0.11				
15	0.08				
Высота профиля	**2.54**	**1.76**	**1.45**	**1.12**	**0.75**

RD – RD 30° наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ			
	Высота профиля (число витков/дюйм)			
	4	6	8	10
1	0.44	0.33	0.29	0.26
2	0.40	0.29	0.26	0.25
3	0.34	0.25	0.21	0.23
4	0.32	0.23	0.19	0.20
5	0.28	0.20	0.18	0.16
6	0.26	0.18	0.16	0.12
7	0.24	0.16	0.14	0.10
8	0.22	0.15	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Высота профиля	**3.43**	**2.23**	**1.73**	**1.40**

RD – RD 30° внутренняя резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ			
	Высота профиля (число витков/дюйм)			
	4	6	8	10
1	0.46	0.38	0.26	0.27
2	0.43	0.34	0.22	0.26
3	0.40	0.30	0.21	0.25
4	0.35	0.25	0.19	0.22
5	0.30	0.21	0.18	0.18
6	0.26	0.19	0.16	0.13
7	0.24	0.17	0.14	0.10
8	0.22	0.16	0.12	0.08
9	0.20	0.14	0.10	
10	0.19	0.12	0.08	
11	0.17	0.10		
12	0.15	0.08		
13	0.12			
14	0.10			
Высота профиля	**3.59**	**2.44**	**1.66**	**1.49**

TR – TR 30° наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ											
	Шаг резьбы, мм											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.35	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.21	0.20	0.18
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.30	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.13	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.28	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.29	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.19	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.23	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.21	0.17	0.13									
24	0.19	0.16										
25	0.17	0.15										
26	0.16	0.13										
27	0.16											
28	0.15											
29	0.13											
Высота профиля	**8.2**	**6.72**	**5.7**	**5.16**	**4.68**	**4.17**	**3.66**	**2.89**	**2.38**	**1.83**	**1.33**	**0.97**

TR – TR 30° внутренняя резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ											
	Шаг резьбы, мм											
	14,0	12,0	10,0	9,0	8,0	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,5
1	0.40	0.38	0.38	0.38	0.37	0.37	0.37	0.34	0.31	0.27	0.25	0.23
2	0.37	0.36	0.36	0.35	0.35	0.34	0.34	0.33	0.28	0.25	0.24	0.22
3	0.36	0.34	0.34	0.34	0.34	0.33	0.32	0.27	0.24	0.22	0.21	0.19
4	0.36	0.34	0.34	0.33	0.33	0.31	0.29	0.25	0.20	0.17	0.17	0.14
5	0.35	0.32	0.32	0.31	0.31	0.29	0.27	0.23	0.19	0.15	0.14	0.12
6	0.35	0.32	0.32	0.31	0.29	0.26	0.25	0.21	0.18	0.14	0.13	0.08
7	0.34	0.30	0.31	0.29	0.28	0.26	0.23	0.20	0.16	0.13	0.11	
8	0.34	0.30	0.29	0.29	0.27	0.26	0.22	0.20	0.15	0.12	0.09	
9	0.34	0.30	0.28	0.26	0.25	0.24	0.22	0.18	0.15	0.12		
10	0.33	0.29	0.27	0.25	0.24	0.23	0.20	0.16	0.15	0.10		
11	0.33	0.29	0.25	0.24	0.23	0.22	0.18	0.15	0.14	0.10		
12	0.32	0.28	0.24	0.23	0.21	0.22	0.17	0.14	0.13	0.08		
13	0.32	0.28	0.23	0.22	0.20	0.20	0.17	0.13	0.10			
14	0.31	0.27	0.22	0.21	0.19	0.19	0.16	0.10				
15	0.31	0.25	0.22	0.21	0.19	0.17	0.14					
16	0.30	0.25	0.20	0.20	0.18	0.16	0.12					
17	0.30	0.24	0.19	0.18	0.17	0.12						
18	0.29	0.22	0.18	0.16	0.15							
19	0.28	0.20	0.17	0.15	0.13							
20	0.27	0.20	0.16	0.15								
21	0.27	0.19	0.15	0.13								
22	0.23	0.18	0.15									
23	0.23	0.17	0.13									
24	0.21	0.16										
25	0.19	0.15										
26	0.17	0.13										
27	0.16											
28	0.16											
29	0.15											
30	0.13											
Высота профиля	8.47	6.71	5.7	5.19	4.68	4.17	3.65	2.89	2.38	1.85	1.34	0.98

BSPT 55°– внутренняя и наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ			
	Высота профиля (число витков/дюйм)			
	11	14	19	28
1	0.22	0.19	0.19	0.15
2	0.21	0.18	0.18	0.14
3	0.20	0.17	0.17	0.13
4	0.19	0.16	0.15	0.12
5	0.18	0.15	0.13	0.08
6	0.16	0.14	0.08	
7	0.15	0.12		
8	0.13	0.08		
9	0.08			
Высота профиля	1.52	1.19	0.90	0.62

ACME – ACME 29° наружная резьба

Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ							
	Высота профиля (число витков/дюйм)							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.34	0.32	0.28	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.18
4	0.27	0.23	0.21	0.17	0.18	0.14	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.14	0.13	0.13	0.12
6	0.24	0.20	0.18	0.13	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.16	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.18	0.16	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.11	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Высота профиля	**3.46**	**2.83**	**2.41**	**1.88**	**1.57**	**1.22**	**1.07**	**0.96**

ACME – ACME 29° внутренняя резьба

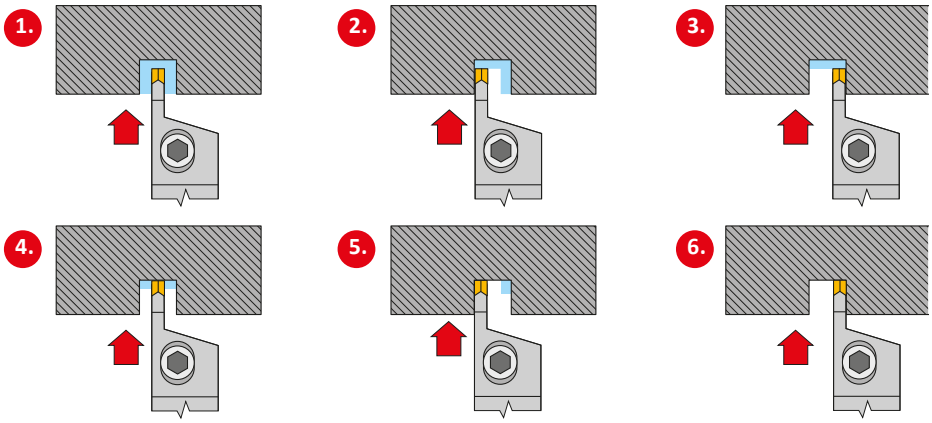
Число проходов	СЛЕДУЕТ КОРРЕКТИРОВАТЬ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ШАГА РЕЗЬБЫ							
	Высота профиля (число витков/дюйм)							
	4	5	6	8	10	12	14	16
1	0.37	0.34	0.32	0.29	0.27	0.25	0.22	0.23
2	0.33	0.31	0.27	0.25	0.23	0.22	0.20	0.21
3	0.30	0.25	0.23	0.21	0.20	0.17	0.18	0.17
4	0.27	0.23	0.20	0.17	0.18	0.15	0.15	0.14
5	0.25	0.22	0.18	0.15	0.15	0.13	0.13	0.12
6	0.23	0.20	0.18	0.14	0.12	0.12	0.11	0.08
7	0.21	0.19	0.16	0.13	0.12	0.10	0.08	
8	0.20	0.19	0.15	0.12	0.11	0.09		
9	0.20	0.17	0.15	0.12	0.11			
10	0.18	0.16	0.15	0.12	0.09			
11	0.17	0.15	0.14	0.11				
12	0.16	0.14	0.13	0.09				
13	0.16	0.13	0.11					
14	0.15	0.11						
15	0.14							
16	0.12							
Высота профиля	**3.44**	**2.78**	**2.38**	**1.90**	**1.59**	**1.23**	**1.07**	**0.95**

Обработка канавок, отрезка, копировальное точение.

Ассортимент инструмента PRAMET позволяет выполнять высокопроизводительную обработку различных канавок: радиальных наружных и внутренних, торцевых, широких канавок методом продольного точения.

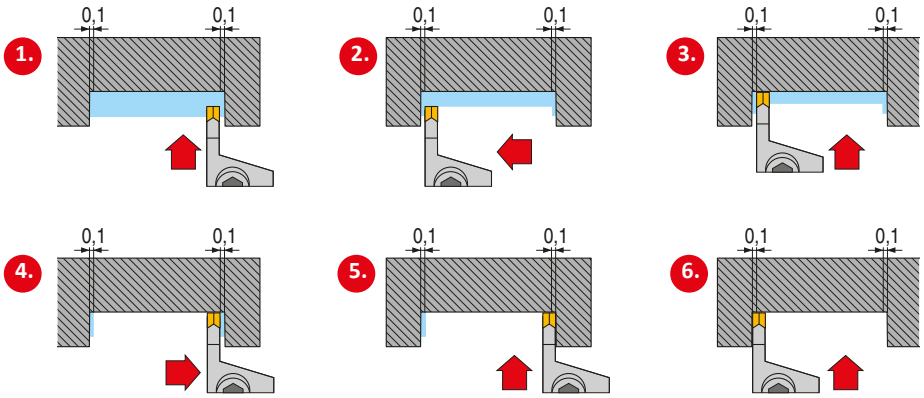
Практические рекомендации при обработке канавок и отрезке:

Порядок обработки при точении (углублении и расширении) канавок схематически представлен на рисунке ниже.

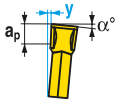


Для получения ровной поверхности широкой канавки следует использовать пластины **GL** с геометрией **GM** или пластины **LCMF** с геометрией **F.** Перекрытие врезаний, равное ширине пластины с вычетом двух радиусов при вершине, позволяет получить прямую (ровную) поверхность.

В случае обработки широкой канавки продольным точением следует поступать способом, схематически представленным на следующем рисунке.

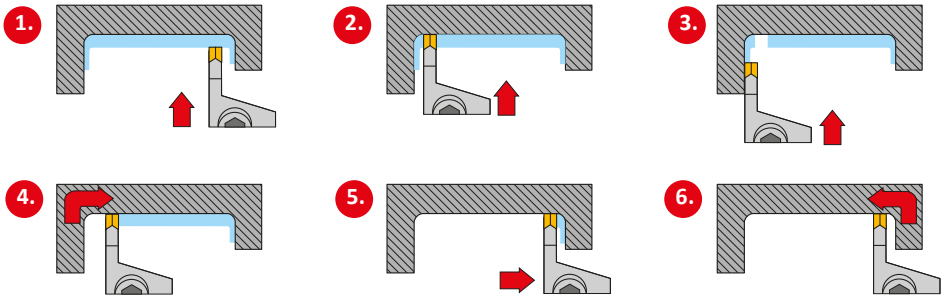


При использовании пластин LCMF с геометрией M следует учитывать деформацию инструмента “*y*”:

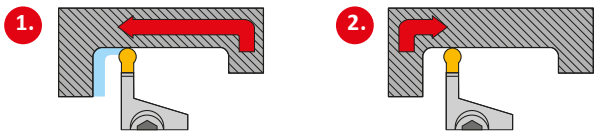


– при *f* =0,15 мм/об; a_p = 3 мм ***y = 0,07 мм***
– при *f* =0,25 мм/об; a_p = 3 мм ***y = 0,08 мм***
– при *f* =0,35 мм/об; a_p = 3 мм ***y = 0,10 мм***

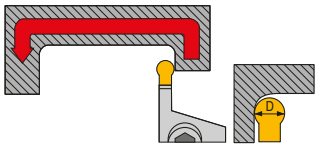
При продольном точении (с радиусами в углах) следует вести обработку следующим способом.



Черновая обработка канавки пластиной с радиусной режущей кромкой



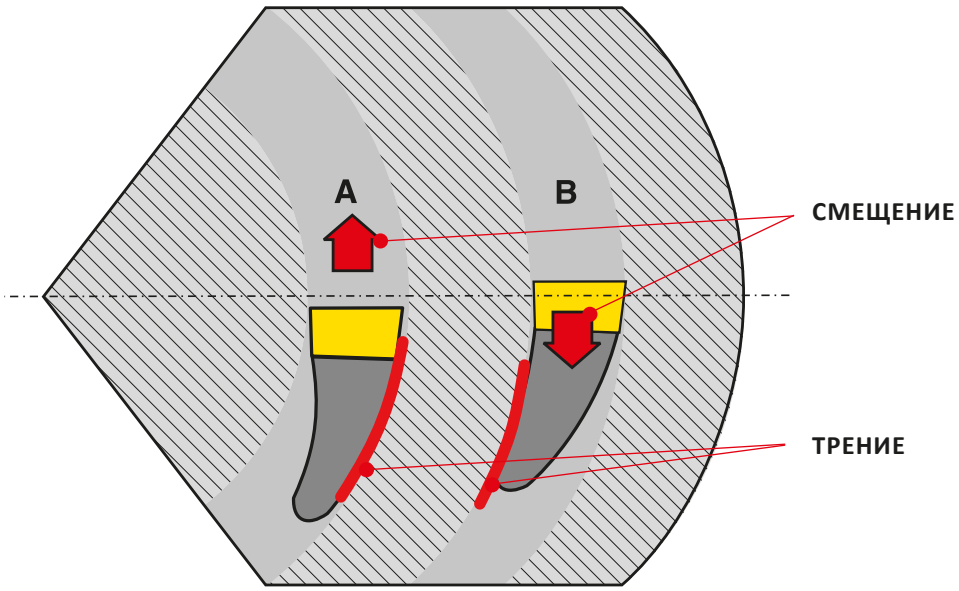
Окончательная обработка канавки пластиной с радиусной режущей кромкой



D, мм	a_p, мм
3	0.15
4	0.20
5	0.22
6	0.25
8	0.40

При копировальном точении пластиной с радиусной режущей кромкой глубина резания не должна превышать 50% от диаметра кромки. Для снижения вероятности возникновения вибраций следует выбирать державку с максимальным сечением и минимальным вылетом. Продольная ось державки должна быть перпендикулярна оси вращения обрабатываемой заготовки (для радиальных державок). Вершина сменной пластины должна находиться в оси вращения обрабатываемой заготовки (допустимая погрешность ± 0,1 мм). Охлаждающая жидкость должна подводиться прямо в зону резания в достаточном количестве, чтобы обеспечить эффективное охлаждение режущей кромки, а также части державки.
При обработке торцевых канавок необходимо, прежде всего, выбрать подходящую токарную державку с определенным рабочим диапазоном обрабатываемых диаметров канавок. Необходимо, чтобы продольная ось державки была параллельна оси вращения заготовки, в противном случае, возникает опасность чрезмерного трения грани пластины о заготовку и, следственно, ускоренного износа.

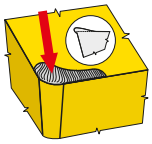
При обработке торцевых канавок необходимо, чтобы ось державки была параллельна оси вращения заготовки, так как в противном случае это может привести к возникновению трения между инструментом и заготовкой и, соответственно, вызвать их повреждение.

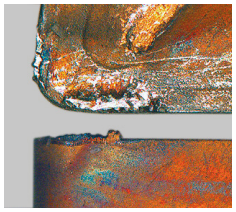


Чрезвычайно важно, чтобы охлаждающая жидкость подводилась прямо в зону резания в достаточном количестве. Это обеспечит эффективное охлаждение режущей кромки, а также части державки, снизит температуру в зоне резания.

ТИПЫ ИЗНОСА ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

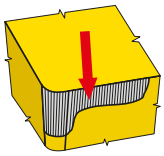
ОБРАЗОВАНИЕ НАРОСТА

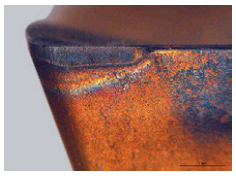




		Не влияет
(MT)CVD PVD	+ +	Любое покрытие снижает эффект налипания стружки
f	↑	Увеличение подачи вызывает рост температуры в зоне резания и, следовательно, снижает наростообразование
v	↓↑	Увеличение скорости резания позволяет избежать нароста за счет повышения температуры
a_p		Не влияет
	↓↑	Используйте более позитивную режущую геометрию (нарост не образуется, если передний угол больше 40°)
	-	Используйте СОЖ с более высокими смазывающими свойствами

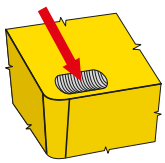
ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

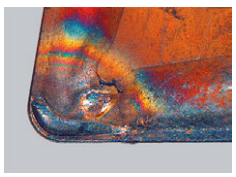




	↑	Используйте более износостойкий субстрат с кубическими карбидами
(MT)CVD PVD	+ +	Применяйте пластины с покрытием MT-CVD с толстым слоем α Al_2O_3
f	↑	Подача влияет на форму и положение проточины
v	↓	Уменьшайте скорость резания
	↑	Уменьшение глубины резания незначительно снижает износ
a_p	+	Используйте более позитивную геометрию и/или другой угол в плане
	+	Используйте СОЖ или увеличьте расход

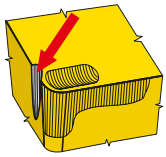
ИЗНОС ПО ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ (ЛУНКА)

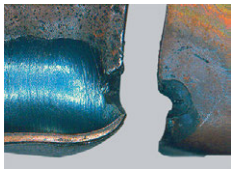




	↑	Используйте более износостойкий субстрат с кубическими карбидами
(MT)CVD PVD	+ +	Применяйте пластины с покрытием MT-CVD с толстым слоем α Al_2O_3
f	↑	Подача влияет на форму и положение лунки
v	↓	Уменьшайте скорость резания
a_p	↓	Уменьшение глубины резания незначительно снижает износ
	↑	Используйте более позитивную геометрию
	+ +	Используйте СОЖ или увеличьте расход

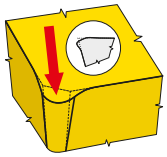
ПРОТОЧИНА НА ВСПОМОГАТЕЛЬНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКЕ

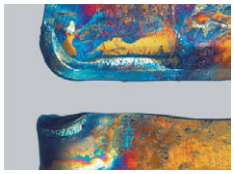




	↑	Используйте более износостойкий субстрат с кубическими карбидами
(MT)CVD PVD	+ +	Применяйте пластины с покрытием MT-CVD с толстым слоем α Al_2O_3
f	↓	Подача влияет на форму и положение проточины
V	↓	Уменьшите скорость резания
a_p	↓	Уменьшение глубины резания незначительно снижает износ
	↑	Используйте более позитивную геометрию и/или другой угол в плане
	+ +	Используйте СОЖ или увеличьте расход

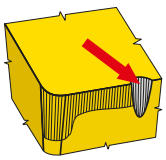
ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ

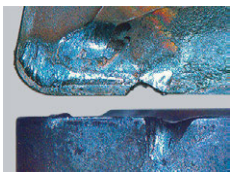




	↑	Используйте более износостойкий субстрат с меньшим содержанием Co
(MT)CVD PVD	+	Применяйте пластины с покрытием
f	↓	Уменьшайте подачу
V	↓	Уменьшайте скорость резания
a_p	↓	Уменьшение глубины резания незначительно снижает износ
	↑	Используйте более позитивную геометрию, больший угол и радиус при вершине
	+ +	Используйте СОЖ или увеличьте расход

ПРОТОЧИНА НА ГЛАВНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКЕ

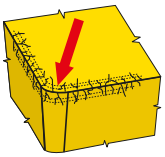


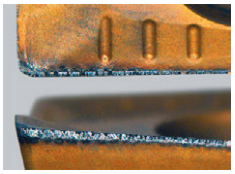


	↑ ↓	В зависимости от природы происхождения проточины используйте более износостойкий сплав при истирании и более прочный сплав при выкрашивании
(MT)CVD PVD	+ +	Используйте покрытие MT-CVD с толстым слоем α Al_2O_3
f	↓	Снижение подачи уменьшает интенсивность износа, но в меньшей степени, чем снижение скорости резания
V	↓	Уменьшайте скорость резания
a_p	↑↓	Работайте с проходами неравной глубины
	↓	Используйте менее позитивную геометрию
	+	Используйте СОЖ или увеличьте расход
		Уменьшите главный угол в плане

ТИПЫ ИЗНОСА ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН

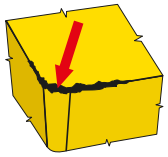
ТЕРМОТРЕЩИНЫ

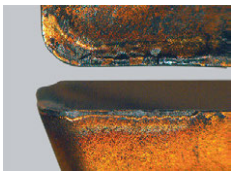




	↓	Используйте однокарбидный субстрат
(MT)CVD PVD	+ +	Рекомендуется покрытие PVD
f	↓	Снижение подачи уменьшает интенсивность износа, но в меньшей степени, чем снижение скорости резания
v	↓	Меньше скорость резания - ниже температура - меньше трещин
a_p		Не влияет
	↓	Используйте менее позитивную геометрию
	- - -	Не используйте СОЖ, для эвакуации стружки используйте сжатый воздух

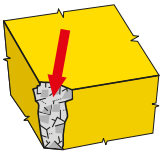
ВЫКРАШИВАНИЕ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ





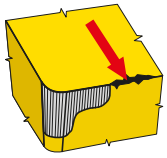
	↓	Используйте однокарбидный субстрат
(MT)CVD PVD	+	Рекомендуется покрытие PVD
f	↓	Выберите подачу для правильного стружколомания
v	↑↓	Выберите скорость, обеспечивающую минимальные вибрации и надежное ломание стружки
a_p	↓	Важно уменьшить при большом вылете
	↓	Используйте менее позитивную геометрию
		Не влияет
		Обеспечивайте благоприятные условия обработки, снижайте подачу при врезании, используйте оптимальные стратегии врезания

ПОЛОМКА ПЛАСТИНЫ



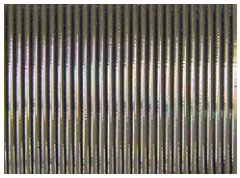
	↓	Используйте более прочный субстрат
(MT)CVD PVD	+	Рекомендуется покрытие PVD
f	↓	Уменьшение глубины резания снижает нагрузку
v	↑↓	Выберите скорость, обеспечивающую минимальные вибрации и надежное ломание стружки
a_p	↓	Уменьшение глубины резания снижает нагрузку
	↓	Используйте менее позитивную геометрию
		Не влияет
		Обеспечивайте лучшие условия обработки

ПОВРЕЖДЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК СТРУЖКОЙ



	↓	Используйте однокарбидный субстрат
(MT)CVD / PVD	+	Рекомендуется покрытие PVD
f	↑↓	Важно обеспечить формирование благоприятной стружки
V	↑↓	Выберите скорость, обеспечивающую минимальные вибрации и надежное ломание стружки
a_p	↑↓	Важно обеспечить формирование благоприятной стружки
	↓	Используйте менее позитивную геометрию
		Удаляйте стружку потоком СОЖ высокого давления
		Ключ к успеху - стабильное формирование и удаление стружки

ВЫСОКАЯ ШЕРОХОВАТОСТЬ ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ



Описание и причины:

На величину шероховатости обработанной поверхности влияет масса причин, среди которых можно назвать: материал заготовки, охлаждающая среда, исполнение и состояние режущей кромки инструмента, режимы резания (в первую очередь, подача и скорость резания) и жесткость системы СПИД.

- неправильный выбор инструмента
- неправильная толщина снимаемой стружки
- неправильно выбрана скорость резания
- обработка материала требует применения СОЖ
- высокая подача

Рекомендации:

- применить чистовую пластину или пластину с зачистной фаской
- применить пластину с подходящей геометрией резания
- снизить подачу
- изменить, по большей части, повысить скорость резания
- применить охлаждение или смазку (MQL)
- устранить причину возникновения вибраций
- применить инструмент с возможностью более точной установки и регулировки положения отдельных пластин (при фрезеровании)
- изменить толщину снимаемой стружки (изменить условия врезания)

НЕРОВНОСТЬ ПОВЕРХНОСТИ ВСЛЕДСТВИЕ ВИБРАЦИИ

Описание и причины:

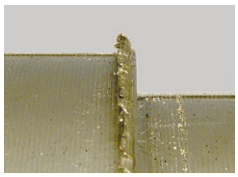
Это весьма частое явление, к главным причинам которого относятся: несбалансированность инструмента, нежесткое закрепление обрабатываемой заготовки и высокие значения усилий резания.

- низкая жесткость системы СПИД
- слишком большая глубина резания
- биение – плохая уравновешенность заготовки, или инструмента
- большой вылет инструмента

Рекомендации:

- проверить надежность закрепления заготовки
- проверить надежность закрепления инструмента
- уменьшить глубину резания
- применить инструмент с меньшим вылетом
- отрегулировать скорость резания
- уменьшить толщину стружки (изменить условия резания)
- выбрать другую геометрию резания (самую острую и положительную) или другой материал инструмента
- минимизировать усилия резания – применить инструмент с более низким сопротивлением резанию
- применить инструмент с меньшим радиусом и углом при вершине

ОБРАЗОВАНИЕ ЗАУСЕНЦА



Описание и причины:

Данное явление весьма распространено, однако ему не всегда можно воспрепятствовать. Заусенец возникает, в первую очередь, при обработке мягких сталей и пластически деформируемых материалов.

Рекомендации:

- применить пластину с острой режущей кромкой
- применить пластину с позитивной геометрией
- применить инструмент с меньшим углом в плане

НЕТОЧНОСТЬ РАЗМЕРА И ФОРМЫ ЗАГОТОВКИ

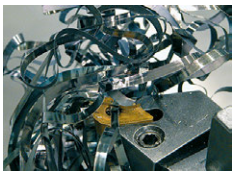
Описание и причины:

Она возникает в результате большого количества факторов, или же параметров системы СПИД.

Рекомендации:

- выбрать пластину с достаточной износостойкостью
- проверить надежность закрепления заготовки
- проверить надежность закрепления инструмента (уменьшить вылет или устранить дисбаланс)
- выбрать подходящий размер припуска для обработки

НЕУДОВЛЕТВОРИТЕЛЬНОЕ ФОРМИРОВАНИЕ СТРУЖКИ



Описание и причины:

Приемлемая форма стружки является в настоящее время таким же важным критерием, как и срок службы самой пластины. На процесс дробления стружки оказывают влияние: материал заготовки, подача, глубина резания, и, конечно, соответствующий выбор геометрии резания (стружколомающей геометрии). Длинная (несформированная) стружка является неприемлемой по многим причинам также, как слишком короткая – очень мелко „раздробленная" стружка нежелательна (это свидетельствует о перегрузке режущей кромки и о процессе возникновения вибраций).

Рекомендации:

- изменить подачу и глубину резания
- выбрать более подходящую геометрию
- изменить метод врезания

КОНТРОЛЬ ПРАВИЛЬНОГО ПРИЛЕГАНИЯ СМЕННОЙ ПЛАСТИНЫ В ГНЕЗДЕ

Перед установкой новой пластины или сменой режущей кромки необходимо очистить посадочное место, проверить его состояние на отсутствие повреждений. Подкладная пластина и сменная пластина не должны иметь повреждений со стороны посадочных поверхностей.

КОНТРОЛЬ И РЕМОНТ КРЕПЕЖНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Важным является контроль самих крепежных элементов: углового рычага, винта, прихвата или прижимного клина. Для крепления следует применять только неповрежденные элементы, в случае их замены применять только запасные части, которые приведены в каталоге данного инструмента. Регулярно смазывать резьбу и коническую опорную поверхность винтов смазкой, устойчивой к повышенным температурам, например, Molykote G. При монтаже или демонтаже применять лишь отвертки и ключи, указанные в каталоге и рекомендуемые производителем инструмента. Необходимо производить подтяжку всех винтов, применяя при этом динамометрический ключ.

КОНТРОЛЬ ЗАКРЕПЛЕНИЯ

При закреплении пластины необходимо проверить плотное ее прилегание по всей опорной поверхности и упор – в радиальном и аксиальном направлениях. Закрепленные пластины и инструменты должны быть всегда чистыми и неповрежденными.

ВЛИЯНИЕ СОЖ

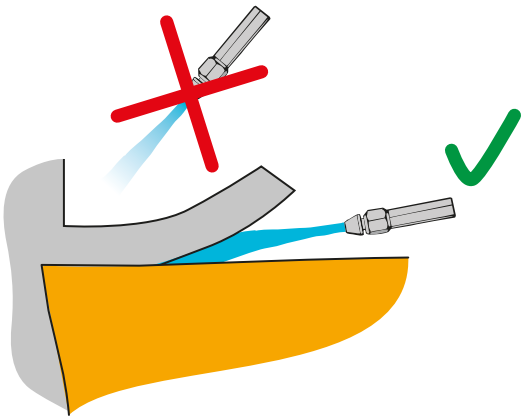
Обрабатываемый материал - влияние СОЖ значительно увеличивается с ухудшением обрабатываемости материала заготовки.

Материал инструмента - влияние СОЖ значительно увеличивается с увеличением вязкости материала (содержания Co). Применение СОЖ не рекомендуется для высокоскоростной обработки и для обработки инструментом из КНБ и керамики.

Подача - увеличение подачи увеличивает влияние СОЖ на стойкость инструмента.

Скорость резания (типичная для обрабатываемого материала) - чем выше скорость резания, тем важнее охлаждающий эффект СОЖ и, наоборот, чем ниже скорость резания, тем важнее смазывающий эффект СОЖ.

Подача СОЖ также является одним из критериев, который сильно влияет на эффективность и производительность процесса резания. В идеальном случае СОЖ может подаваться как на переднюю, так и на заднюю поверхность инструмента. Подача СОЖ на заднюю поверхность влияет только на стойкость инструмента. Хотя подача жидкости на переднюю поверхность в некоторых случаях может способствовать образованию стружки (особенно в случае охлаждения под высоким давлением). Если возможен только один из вариантов, тип износа укажет правильное направление. Если пластины больше изнашиваются по задней поверхности, то целесообразно направлять СОЖ именно к задней поверхности. Если на передней поверхности пластины образуется кратерный износ, то СОЖ следует направлять на переднюю поверхность и под стружку.



ФОРМУЛЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПАРАМЕТРОВ РЕЗАНИЯ

Параметр	Формула для расчета	Единица	Примечание
Частота вращения шпинделя	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	об/мин	n Величина — об/мин D Диаметр заготовки — мм v_c Скорость резания — м/мин f_{rev} Подача на оборот — мм/об f_{min} Подача минутная — мм/мин
Скорость резания	$v_c = \frac{\pi \cdot D \cdot n}{1000}$	м/мин	
Подача на оборот	$f_{rev} = \frac{f_{min}}{n}$	мм/об	
Минутная подача	$f_{min} = v_f = f_{rev} \cdot n$	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	
Площадь сечения стружки	$A = f_{rev} \cdot a_p$	мм^2	A Площадь сечения стружки — мм^2 f_{rev} Подача на оборот — мм/об a_p Глубина резания — мм κ_r Угол в плане — ° h Толщина стружки — мм v_c Скорость резания — м/мин f_{min} Минутная подача — мм/мин Q Объем снимаемого материала в минуту — см^3/мин $INSD$ Диаметр пластины — мм
Толщина стружки (для пластин с прямолинейной режущей кромкой)	$h = f_{rev} \cdot \sin \kappa_r$	мм	
Толщина стружки (для круглых пластин)	$h = f_{rev} \cdot \sqrt{\frac{a_p}{INSD}}$	мм	
Объем снимаемого материала в минуту	$Q = a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c$	см^3/мин	
Требуемая мощность	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev}^{\ 1-c} \cdot k_{c1} \cdot v_c \cdot k\kappa_r}{6 \cdot 10^4 \cdot \eta}$	кВт	P_c Требуемая мощность — кВт a_p Глубина резания — мм f_{rev} Подача на один оборот — мм/об c Постоянная KTV k_c Удельное сопротивление резанию — МПа k_{κ_r} Коэффициент влияния угла в плане η Эффективность станка (как правило $\eta = 0{,}75$) x Коэффициент, учитывающий влияние обрабатываемого материала
Приблизительная требуемая мощность	$P_c = \frac{a_p \cdot f_{rev} \cdot v_c}{x}$	кВт	

Материал	Сталь	Чугун	Al
Коэффициент x	20	25	100

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗНАЧЕНИЯ МОМЕНТА ЗАТЯЖКИ ВИНТОВ

ВИНТЫ

Обозначение винта	Отвертка	Крутящий момент, Н·м
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 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
PS 6026-709P	SRD T09P	2

ВИНТЫ

Обозначение винта	Отвертка	Крутящий момент, Н·м
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
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, Н·м	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

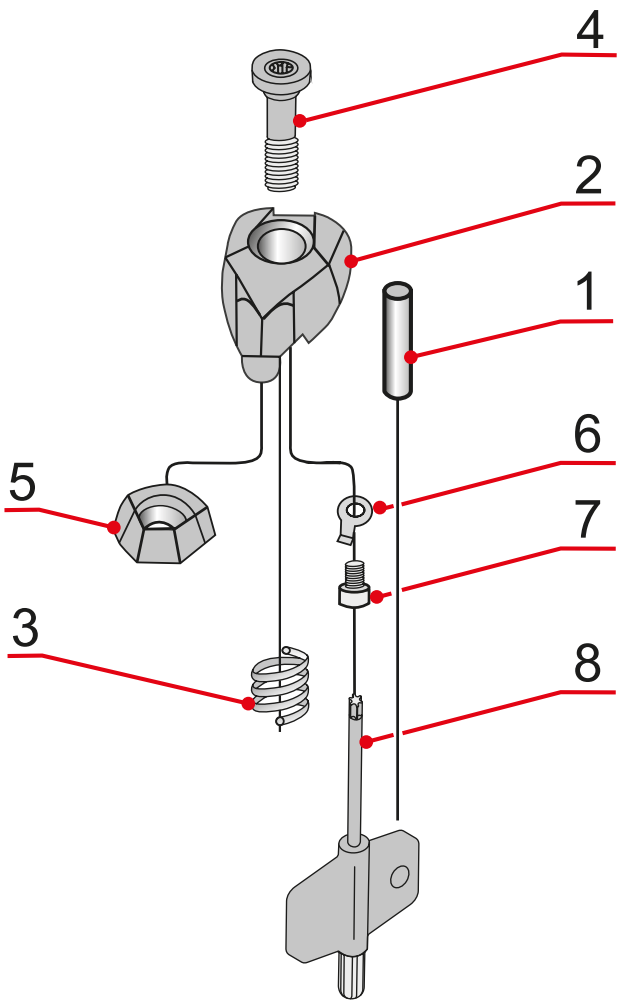
СМЕННЫЕ РУКОЯТКИ

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**

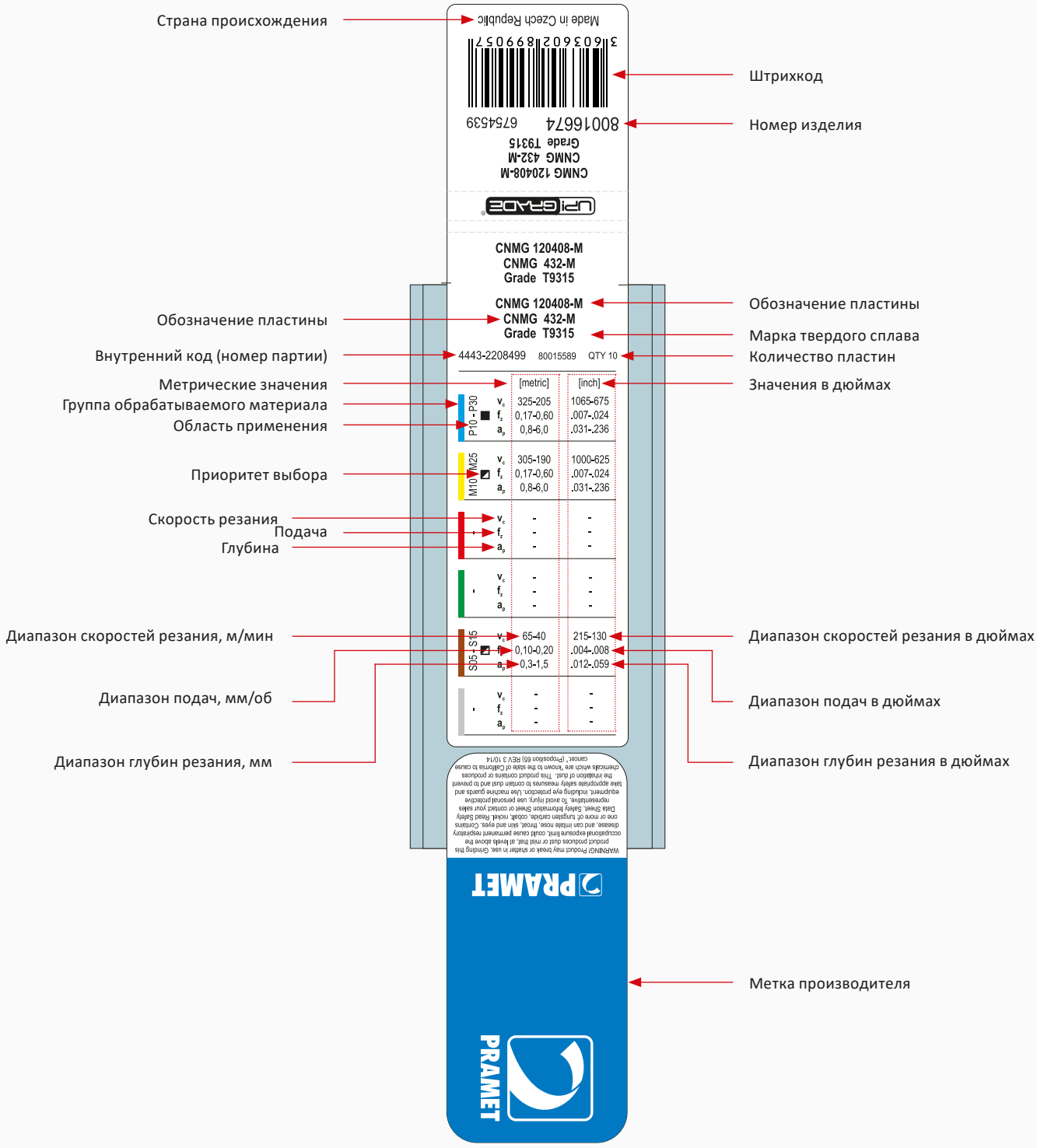
СМАЗКА ВИНТОВ

Учитывая большую тепловую нагрузку на зажимные винты, рекомендуем смазывать их высококачественной пастой MOLYKOTE 1000.



	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

ОБОЗНАЧЕНИЯ НА УПАКОВКЕ С ПЛАСТИНАМИ



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. **Simply Reliable.**

DORMER PRAMET

Austria
T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg
T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada
T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China
T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia
T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic
T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark
T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland
T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France
T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany
T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary
T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India
T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy
T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan
T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico
T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands
T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway
T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland
T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal
T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania
T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia
T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia
T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia
T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain
T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden
responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland
T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey
T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine
T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom
responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America
T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America
T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria
T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World
Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

СЛЕДИТЕ ЗА ОБНОВЛЕНИЯМИ...

www.dormerpramet.com
youtube.com/dormerpramet
facebook.com/dormerprametsocial
instagram.com/dormerprametsocial
vk.com/dormerpramet
t.me/dormer_pramet_ru