

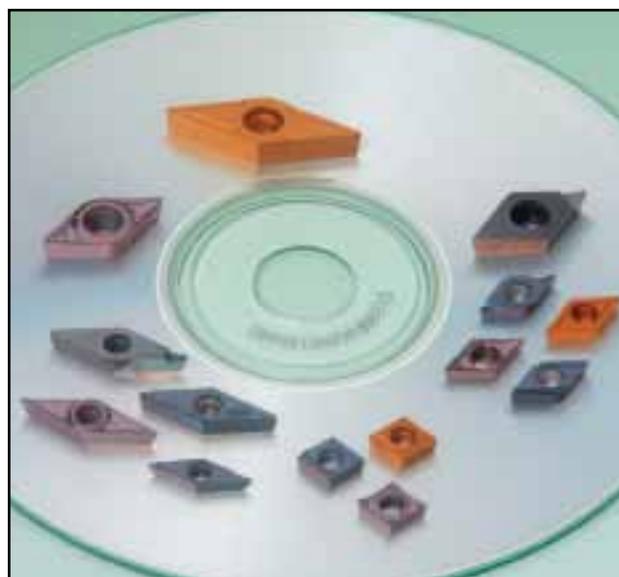
DIJET CARBIDE TOOLS

Токарные пластины

Токарные пластины



Стандартные пластины по ISO



Пластины для обработки
мелкогабаритных деталей



Пластины с режущим
элементом из алмаза и КНБ



Пластины серии JC050W
для обработки чугунов

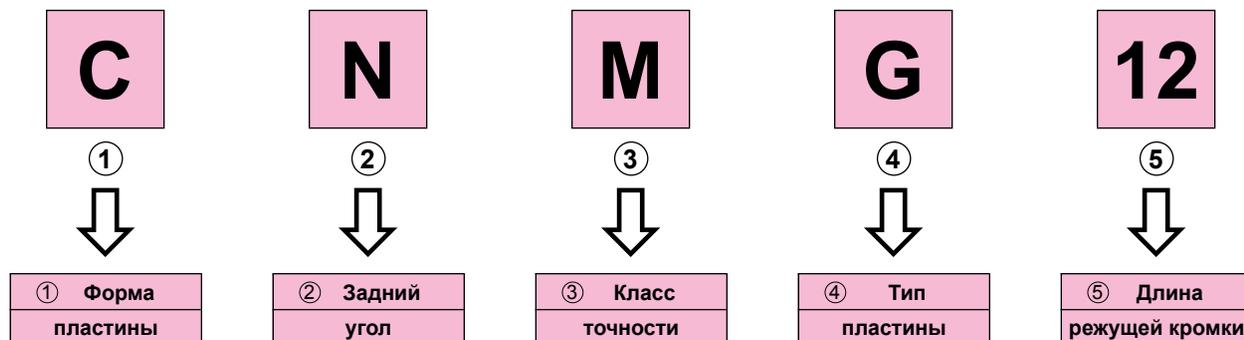
Токарные пластины

Страница

Система обозначений токарных пластин по ISO	E-1 ~ E-2
Информация о стружколомах.	E-3 ~ E-4
Стандартные токарные пластины по ISO	
Ромб 80°.	E-5 ~ E-7
Ромб 55°.	E-8 ~ E-10
Круглая форма.	E-10
Квадрат	E-11 ~ E-13
Треугольник	E-14 ~ E-16
Ромб 35°.	E-17
Тригон 80°.	E-18 ~ E-19
Токарные пластины для обработки мелкогазмерных деталей	E-20 ~ E-24
Пластины с режущим элементом из сверхтвердых материалов.	E-25 ~ E-28

Токарные пластины

Система обозначения пластин для токарной обработки по ISO



① Форма пластины

Обозначение	Форма	Угол	Рис.
H	Шестигранная	120°	
O	Восьмигранная	135°	
P	Пятигранная	108°	
S	Квадратная	90°	
T	Трехгранная	60°	
C	Ромбическая	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
M		86°	
V		35°	
L	Прямоугольная	90°	
A	Параллелограмм	85°	
B		82°	
K		55°	
R	Круглая	-	
W	Ломанный трехгранник	80°	

② Задний угол

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

③ Класс точности, мм

Обозначение	Допуск на расстояние от вписанной окружности до вершины пластины	Допуск на толщину	Допуск на вписанную окружность
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J*	±0.005	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
K*	±0.013	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
L*	±0.025	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
M*	±0.08 ~ ±0.18	±0.13	±0.05 ~ ±0.13
U*	±0.13 ~ ±0.38	±0.13	±0.08 ~ ±0.25

* Величина допуска зависит от размера и формы пластины (см. таблицу ниже)

④ Тип пластины

Обозначение	Рис.	Обозначение	Рис.	Обозначение	Рис.
N		U		C	
R		B		J	
F		A		X	Специальная конструкция
W		M			
T		G			
Q		H			

J, K, L, M

1. Допуск на вписанную окружность I.C.

I.C.	Треугольник	Квадрат	80° ромб	55° ромб	35° ромб	Круг
6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	-	-
9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
12.70	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	-	±0.08
15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	-	±0.10
19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	-	±0.10
25.4	±0.13	±0.13	±0.13	-	-	±0.12

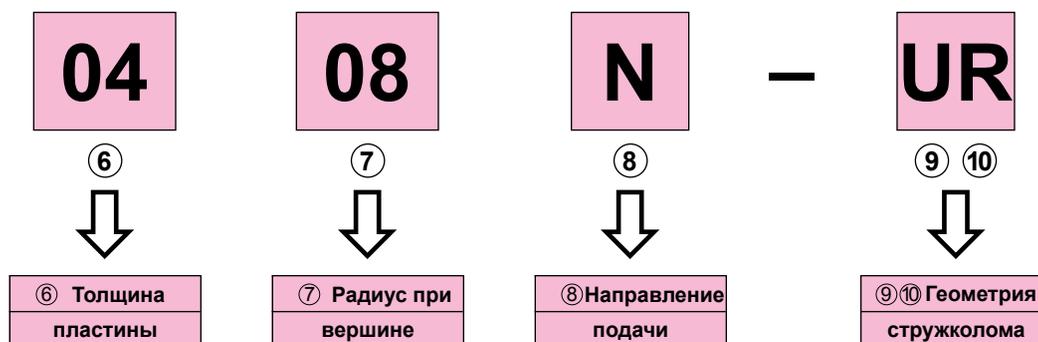
2. Допуск на расстояние от вписанной окружности до вершины пластины.

I.C.	Треугольник	Квадрат	80° ромб	55° ромб	35° ромб
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	-
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.13
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	-
15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	-
19.05	±0.15	±0.15	±0.15	-	-
25.4	±0.18	±0.18	±0.18	-	-

I.C. = диаметр вписанной окружности

Токарные пластины

Система обозначения пластин для токарной обработки по ISO



⑤ Длина режущей кромки

Ис. \ Форма	C	D	R	S	T	V	W
3.97					06		
5.56					09		
6.35	06	07		06	11		
8.0			08				
9.525	09	11	09	09	16	16	06
10.0			10				
12.0			12				
12.70	12	15	12	12	22	22	08
15.875	16		15	15	27		
16.0			16				
19.05	19		19	19	33		
20.0			20				
25.0			25				
25.40	25		25	25			

⑥ Толщина пластины

Обозначение	Толщина
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
06	6.35
07	7.94
09	9.52

⑦ Радиус при вершине

Обозначение	Радиус при вершине
00	Острая
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
M0	Круглая (в мм)
00	Круглая (в дюймах)

⑧ Направление подачи

Обозначение	Подача
R	Правая
L	Левая
N	В обоих направлениях

⑨⑩ Геометрия стружколома

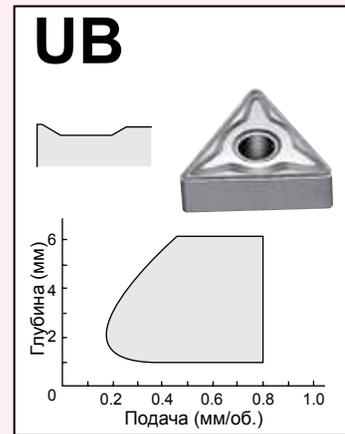
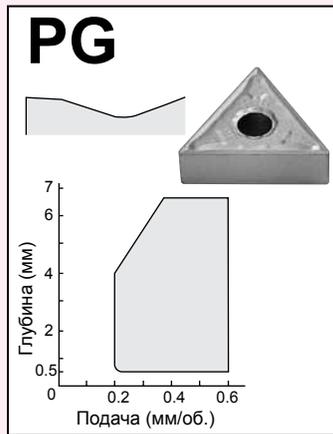
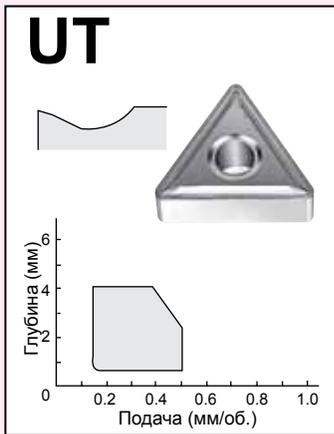
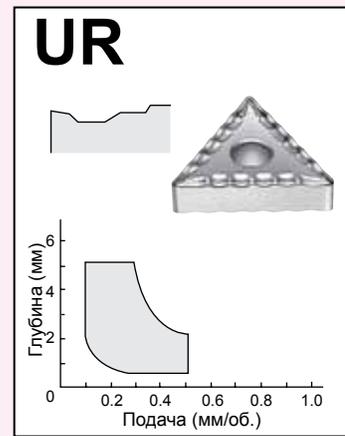
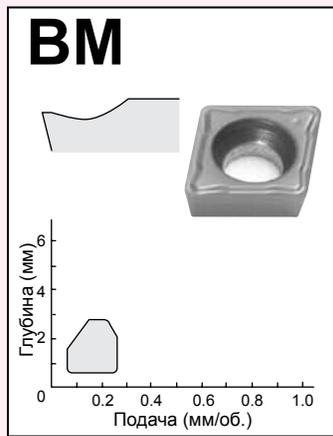
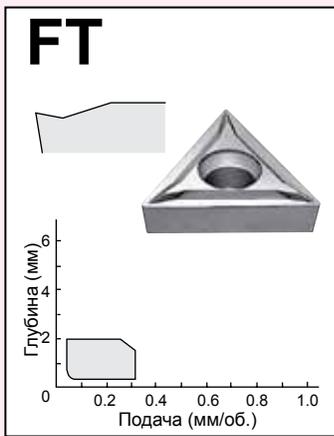
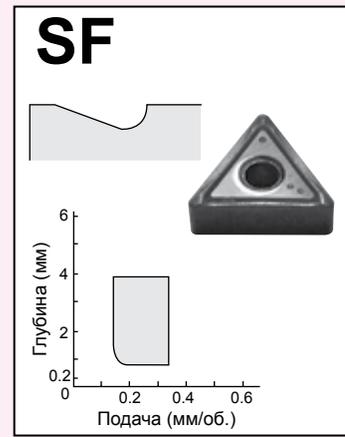
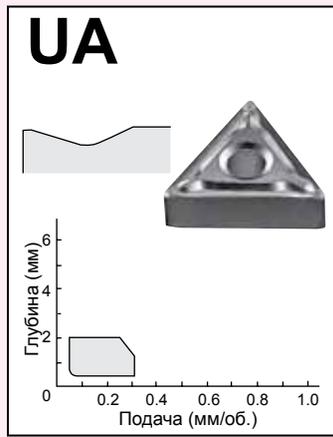
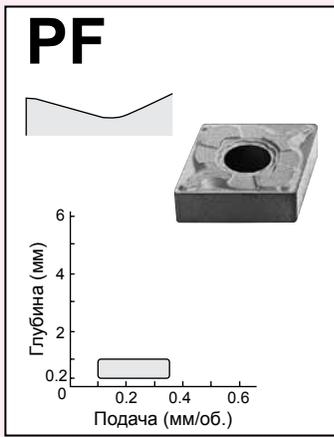
Вид обработки	Симметричный стружколом	Направленный стружколом
Чистовая	PF, UA, SF, FT	
Получистовая	BM, UR, UT	
Получерновая	PG, UB, SZ, SG	GN, GNP
Черновая	UD, GG, UC	

Символы ⑧, ⑨ и ⑩ дополнительные в обозначении пластины.

Символ ⑧ может не указываться.

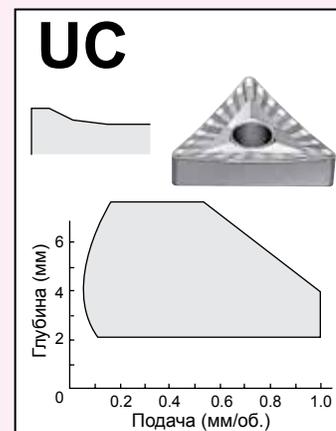
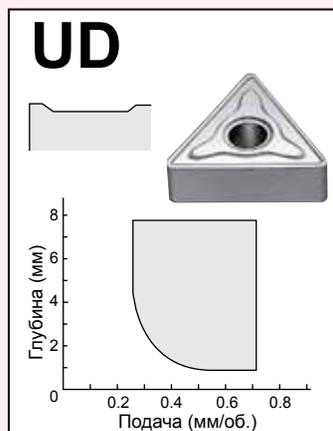
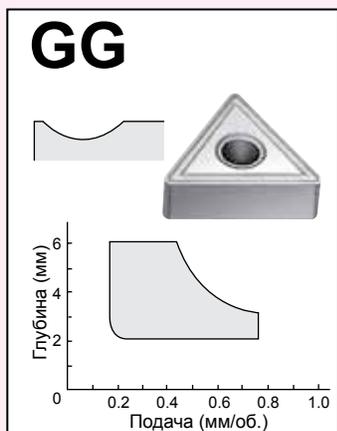
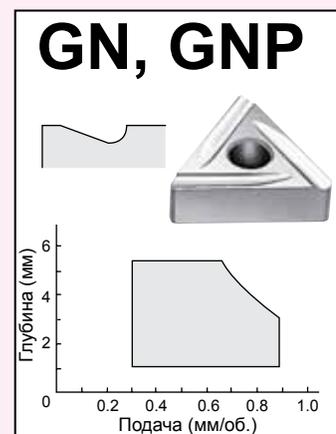
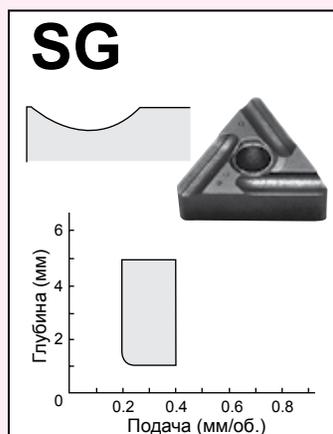
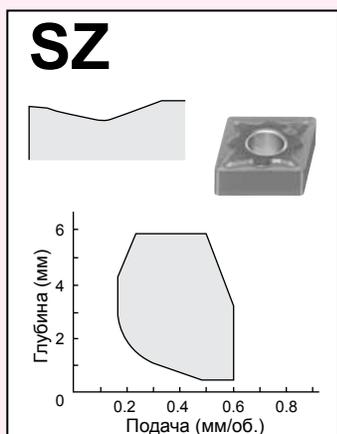
Токарные пластины

		Чистовая							
Форма стержневого		PF	UA	SF	FT		BM	UR	UT
Обрабатываемый материал	Сталь								
	Нержавеющая сталь								
	Чугун								

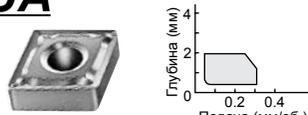
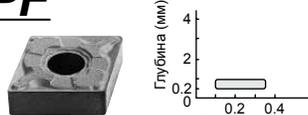
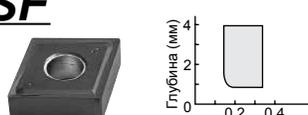
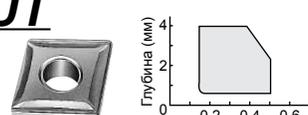
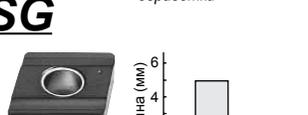
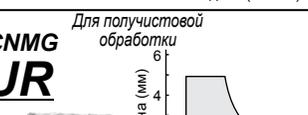


Токарные пластины

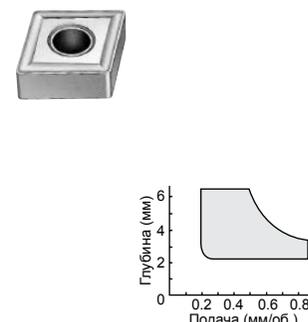
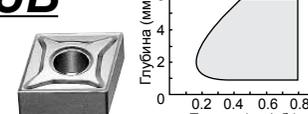
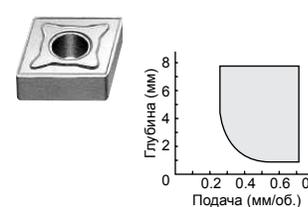
Получерновая					Черновая			Обработка чугуна	
PG	UB	SZ	SG	GN GNP	GG	UD	UC	Без стружколома	
○	○			○	○	○	○		
		○	○						
○					○	○		○	○



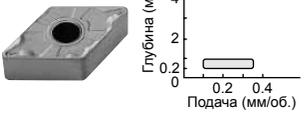
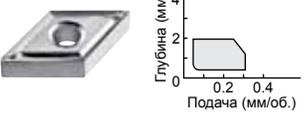
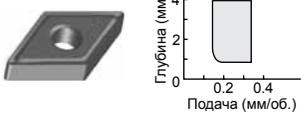
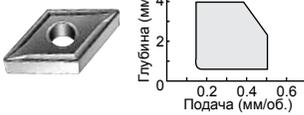
Токарные пластины

Ромб, 80°	Обозначение	С покрытием										Без покрытия			Размеры, мм							
		Твердый сплав								Керметы				I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия					
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9	UMS
CNMG UA Для чистовой и получистовой обработки 	CNMG 120404-UA			•	•	•													12.7	4.76	0.4	5.16
	CNMG 120408-UA			•	•	•								•					12.7	4.76	0.8	5.16
CNMG PF Для чистовой и получистовой обработки 	CNMG 090304-PF			•														9.525	3.18	0.4	3.81	
	CNMG 090308-PF			•														9.525	3.18	0.8	3.81	
CNMG SF Для чистовой и получистовой обработки 	CNMG 120404-SF			•					•	•								12.7	4.76	0.4	5.16	
	CNMG 120408-SF			•					•	•								12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG UT Для получистовой обработки 	CNMG 120404-UT			•	•	•	■											12.7	4.76	0.4	5.16	
	CNMG 120408-UT			•	•	•	■							■				12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG 120412-UT			•	•	•												12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMG SG Для получистовой обработки 	CNMG 120404L-SG								•	•								12.7	4.76	0.4	5.16	
	CNMG 120404R-SG								•	•								12.7	4.76	0.4	5.16	
	CNMG 120408L-SG								•	•								12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG 120408R-SG								•	•								12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG 120412L-SG								•	•								12.7	4.76	1.2	5.16	
	CNMG 120412R-SG								•	•								12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMG PG Для получистовой обработки 	CNMG 090304-PG			•	•	•	•											9.525	3.18	0.4	3.81	
	CNMG 090308-PG			•	•	•	•											9.525	3.18	0.8	3.81	
	CNMG 120404-PG			•	•	•	•	•										12.7	4.76	0.4	5.16	
	CNMG 120408-PG	•	•	•	•	•	•					■						12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG 120412-PG	•	•	•	•	•	•											12.7	4.76	1.2	5.16	
	CNMG 120416-PG	•	•	•	•	•	•											12.7	4.76	1.6	5.16	
	CNMG 160608-PG			•	•	•	•	•										15.875	6.35	0.8	6.35	
	CNMG 160612-PG			•	•	•	•	•										15.875	6.35	1.2	6.35	
CNMG UR Для получистовой обработки 	CNMG 090308-UR					•												9.525	3.18	0.8	3.81	
	CNMG 120404-UR			•	•	•	•					■						12.7	4.76	0.4	5.16	
	CNMG 120408-UR			•	•	•	•					■						12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG 120412-UR			•	•	•	•					■						12.7	7.76	1.2	5.16	

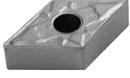
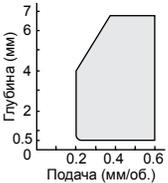
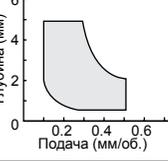
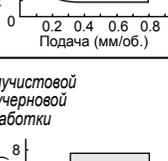
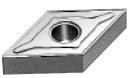
Токарные пластины

Ромб 80° Пластины без заднего угла (класс точности M)	Обозначение	С покрытием											Без покрытия			Размеры, мм						
		Твердый сплав										Керметы			I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5118	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10					NIT	CX50	KT9	UMS
CNMG GG Для полушерновой обработки 	CNMG 120404-GG	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.4	5.16
	CNMG 120408-GG	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.8	5.16
	CNMG 120412-GG	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	1.2	5.16
	CNMG 120416-GG	•				•	•												12.7	4.76	1.6	5.16
	CNMG 160608-GG			•	•														15.875	6.35	0.8	6.35
	CNMG 160612-GG				•	•	•												15.875	6.35	1.2	6.35
	CNMG 190608-GG			•	•	•	•												19.05	6.35	0.8	7.93
	CNMG 190612-GG			•	•	•	•												19.05	6.35	1.2	7.93
	CNMG 190616-GG			•	•	•	•												19.05	6.35	1.6	7.93
	CNMG UB Для полушерновой обработки 	CNMG 120404-UB			•	•													12.7	4.76	0.4	5.16
CNMG 120408-UB				•	•													12.7	4.76	0.8	5.16	
CNMG 120412-UB				•	•													12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMG 160612-UB				•	•													15.875	6.35	1.2	6.35	
CNMG UD Для черновой и полушерновой обработки 	CNMG 120408-UD	•	•	•	•	•	•											12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG 120412-UD	•		•	•	•	•											12.7	4.76	1.2	5.16	
	CNMG 120416-UD					•												12.7	4.76	1.6	5.16	
	CNMG 160612-UD	•		•	•													15.875	6.35	1.2	6.35	
	CNMG 190612-UD	•		•	•	•	•											19.05	6.35	1.2	7.93	
	CNMG 190616-UD	•				•												19.05	6.35	1.6	7.93	
CNMG SZ Для полушерновой обработки 	CNMG 120408-SZ						•				•							12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMG 120412-SZ						•				•							12.7	4.76	1.2	5.16	
CNMA 	CNMA 120404	•	•	•												•		12.7	4.76	0.4	5.16	
	CNMA 120408	•	•	•												•		12.7	4.76	0.8	5.16	
	CNMA 120412	•	•	•														12.7	4.76	1.2	5.16	
	CNMA 120416	•																12.7	4.76	1.6	5.16	

Токарные пластины

Ромб 55° Пластины без заднего угла (класс точности M)	Обозначение	С покрытием											Без покрытия			Размеры, мм						
		Твердый сплав										Керметы				I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия			
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10	NIT					CX50	KT9	UMS
DNMG PF для чистовой и получистовой обработки 	DNMG 110404-PF			•															9.525	4.76	0.4	3.81
	DNMG 110408-PF			•															9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG UA для чистовой и получистовой обработки 	DNMG 150604-UA			•														12.7	6.35	0.4	5.16	
	DNMG 150608-UA			•														12.7	6.35	0.8	5.16	
DNMG SF для чистовой и получистовой обработки 	DNMG 150404-SF							■	•									12.7	4.76	0.4	5.16	
	DNMG 150408-SF								•	•								12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG 150604-SF								•	•								12.7	6.35	0.4	5.16	
	DNMG 150608-SF								•	•								12.7	6.35	0.8	5.16	
DNMG UT для получистовой и получерновой обработки 	DNMG 150404-UT			■														12.7	4.76	0.4	5.16	
DNMG SG для получистовой и получерновой обработки 	DNMG 150404L-SG								•	•								12.7	4.76	0.4	5.16	
	DNMG 150404R-SG								•	•								12.7	4.76	0.4	5.16	
	DNMG 150408L-SG								•	•								12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG 150408R-SG								•	•								12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG 150604L-SG								•	•								12.7	6.35	0.4	5.16	
	DNMG 150604R-SG								•	•								12.7	6.35	0.4	5.16	
	DNMG 150608L-SG								•	•								12.7	6.35	0.8	5.16	
	DNMG 150608R-SG								•	•								12.7	6.35	0.8	5.16	

Токарные пластины

Ромб 55°	Обозначение	С покрытием											Без покрытия			Размеры, мм						
		Твердый сплав								Керметы					I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10					NIT	CX50	KT9	UMS
DNMG PG для полустойкой и получерновой обработки  	DNMG 110404-PG	•	•	•	•	•													9.525	4.76	0.4	3.81
	DNMG 110408-PG	•	•	•	•	•													9.525	4.76	0.8	3.81
	DNMG 150404-PG	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.4	5.16
	DNMG 150408-PG	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.8	5.16
	DNMG 150412-PG	•	•	•	•	•	■												12.7	4.76	1.2	5.16
	DNMG 150604-PG	•	•	•	•	•	•												12.7	6.35	0.4	5.16
	DNMG 150608-PG	•	•	•	•	•	•												12.7	6.35	0.8	5.16
	DNMG 150612-PG	•	•	•	•	•	•												12.7	6.35	1.2	5.16
	DNMG UR для полустойкой и получерновой обработки  	DNMG 110404-UR			•	•	•												9.525	4.76	0.4	3.81
		DNMG 110408-UR			•	•	•												9.525	4.76	0.8	3.81
DNMG 150404-UR				•	•	•	•					■						12.7	4.76	0.4	5.16	
DNMG 150408-UR				•	•	•	•					•						12.7	4.76	0.8	5.16	
DNMG 150412-UR				•	•	•	•					■						12.7	4.76	1.2	5.16	
DNMG 150604-UR						•	•											12.7	6.35	0.4	5.16	
DNMG 150608-UR					•	•											12.7	6.35	0.8	5.16		
DNMG GG для получерновой обработки  	DNMG 150404-GG	•	•	•	•	•	■											12.7	4.76	0.4	5.16	
	DNMG 150408-GG	•	•	•	•	•	•											12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG 150412-GG	•	•	•	•	•	•											12.7	4.76	1.2	5.16	
	DNMG 150604-GG			•	•	•	•											12.7	6.35	0.4	5.16	
	DNMG 150608-GG	•	•	•	•	•	•											12.7	6.35	0.8	5.16	
	DNMG 150612-GG	•	•	•	•	•	•											12.7	6.35	1.2	5.16	
DNMG UB для получерновой обработки  	DNMG 150404-UB			•	•													12.7	4.76	0.4	5.16	
	DNMG 150408-UB			•	•													12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG 150412-UB			•	•													12.7	4.76	1.2	5.16	
	DNMG 150604-UB			•	•													12.7	6.35	0.4	5.16	
DNMG 150608-UB			•	•													12.7	6.35	0.8	5.16		
DNMG UD для полустойкой и получерновой обработки  	DNMG 150404-UD					•												12.7	4.76	0.4	5.16	
	DNMG 150408-UD	•				•												12.7	4.76	0.8	5.16	
	DNMG 150412-UD	•				•												12.7	4.76	1.2	5.16	
	DNMG 150608-UD	•	•	•	•	•												12.7	6.35	0.8	5.16	
	DNMG 150612-UD	•	•	•	•	•												12.7	6.35	1.2	5.16	

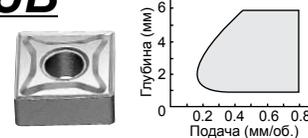
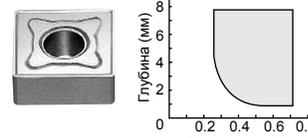
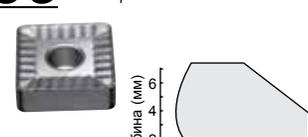
Токарные пластины

Ромб 55°	Обозначение	С покрытием										Без покрытия		Размеры, мм								
		Твердый сплав										Керметы		I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия					
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9	UMS
Пластины без заднего угла (класс точности M) DNMm для черновой обработки UC 	DNMm 150608-UC DNMm 150612-UC				•	•													12.7	6.35	0.8	5.16
					•	•													12.7	6.35	1.2	5.16
DNMA 	DNMA 150404 DNMA 150408 DNMA 150412 DNMA 150612	•	•	•												•			12.7	4.76	0.4	5.16
		•	•	•															12.7	4.76	0.8	5.16
		•	•	•															12.7	4.76	1.2	5.16
		•																	12.7	6.35	1.2	5.16

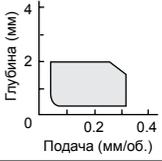
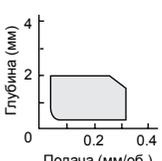
Ромб 80°	Обозначение	С покрытием										Без покрытия		Размеры, мм								
		Твердый сплав										Керметы		I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия					
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9	UMS
Пластины с задним углом (класс точности M) DCMT для чистовой обработки FT 	DCMT 070202-FT DCMT 070204-FT DCMT 070208-FT				•	•								•					6.35	2.38	0.2	2.90
					•	•								•					6.35	2.38	0.4	2.90
					•	•													6.35	2.38	0.8	2.90
	DCMT 11T302-FT DCMT 11T304-FT DCMT 11T308-FT				•	•								•					9.525	3.97	0.2	4.40
					•	•								•					9.525	3.97	0.4	4.40
					•	•													9.525	3.97	0.8	4.40

Круглая форма	Обозначение	С покрытием										Без покрытия		Размеры, мм								
		Твердый сплав										Керметы		I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия					
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9	UMS
Пластины без заднего угла (класс точности M) RNMG для получерновой обработки GG 	RNMG 120400-GG				•	•	•												12.7	4.76	-	5.16

Токарные пластины

Квадрат	Обозначение	С покрытием										Без покрытия		Размеры, мм								
		Твердый сплав										Керметы		I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия					
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9	UMS
SNMG UB для получерновой обработки 	SNMG 120404-UB			•	•														12.7	4.76	0.4	5.16
	SNMG 120408-UB			•	•	•													12.7	4.76	0.8	5.16
SNMG UD для черновой и получерновой обработки 	SNMG 120408-UD	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.8	5.16
	SNMG 120412-UD	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	1.2	5.16
	SNMG 120416-UD					•	•												12.7	4.76	1.6	5.16
	SNMG 190612-UD				•	•	•												19.05	6.35	1.2	7.93
SNMG 190616-UD					•	•												19.05	6.35	1.6	7.93	
SNMM UC для черновой и получерновой обработки 	SNMM 120408-UC				•	■													12.7	4.76	0.8	5.16
	SNMM 120412-UC				•	•													12.7	4.76	1.2	5.16
	SNMM 190612-UC				•	•													19.05	6.35	1.2	7.93
	SNMM 190616-UC				•	•													19.05	6.35	1.6	7.93
SNMM 250724-UC				■	•													25.4	7.94	2.4	9.12	
SNMA 	SNMA 120404	•																	12.7	4.76	0.4	5.16
	SNMA 120408	•	•	•															12.7	4.76	0.8	5.16
	SNMA 120412	•	•	•												■			12.7	4.76	1.2	5.16
	SNMA 120416	•	•																12.7	4.76	1.6	5.16
SNMN 	SNMN 090304															■			9.525	3.18	0.4	-
	SNMN 120404															■			12.7	4.76	0.4	-
	SNMN 120408															■			12.7	4.76	0.8	-
SNMN 190408																■		19.05	4.76	0.8	-	

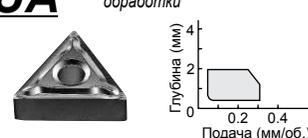
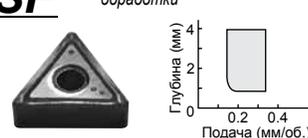
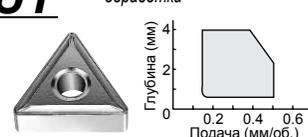
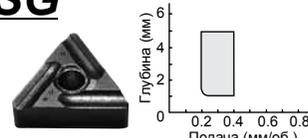
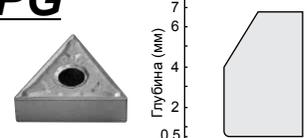
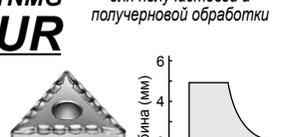
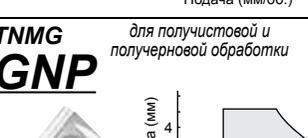
Токарные пластины

Ромб 80°	Обозначение	С покрытием										Без покрытия			Размеры, мм							
		Твердый сплав								Керметы				I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия					
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9	UMS
SCMT для чистовой обработки  	SCMT 09T304-FT			•	•														9.525	3.97	0.4	4.40
	SCMT 09T308-FT			•	•														9.525	3.97	0.8	4.40
	SCMT 120404-FT				•	•													12.7	4.76	0.4	5.16
	SCMT 120408-FT				•	•													12.7	4.76	0.8	5.16
SPMR для чистовой обработки  	SPMR 090304-FT				•	•	•							•				9.525	3.18	0.4	-	
	SPMR 090308-FT				•	•	•							•				9.525	3.18	0.8	-	
	SPMR 120304-FT					•	•	•										12.7	3.18	0.4	-	
	SPMR 120308-FT					•	•	•										12.7	3.18	0.8	-	
SPMN 	SPMN 120304																	12.7	3.18	0.4	-	
	SPMN 120308					•												12.7	3.18	0.8	-	
	SPMN 120312	•																12.7	3.18	1.2	-	
	SPMN 150408															•		15.875	4.76	0.8	-	

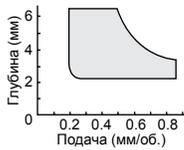
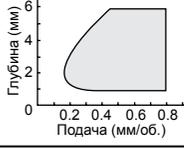
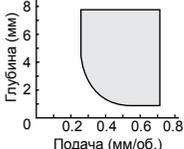
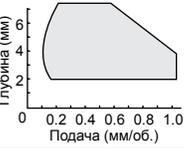
Квадрат	Обозначение	С покрытием										Без покрытия			Размеры, мм						
		Твердый сплав								Керметы				I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9
Пластины без заднего угла (класс точности G) SNGN 	SNGN 120308																•	12.7	3.18	0.8	-
	SNGN 120404																	•	12.7	4.76	0.4

Квадрат	Обозначение	С покрытием										Без покрытия			Размеры, мм						
		Твердый сплав								Керметы				I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9
Пластины с задним углом (класс точности G) SPGN 	SPGN 090308																•	9.525	3.18	0.8	-
	SPGN 120304																•	12.7	3.18	0.4	-
	SPGN 120308																•	12.7	3.18	0.8	-
	SPGN 120408																•	12.7	4.76	0.8	-

Токарные пластины

Треугольник	Обозначение	С покрытием										Без покрытия			Размеры, мм							
		Твердый сплав										Керметы			I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10					NIT	CX75	KT9	UMS
TNMG UA для чистовой и получистовой обработки 	TNMG 160404-UA				•	•	•												9.525	4.76	0.4	3.81
	TNMG 160408-UA				•	•	•												9.525	4.76	0.8	3.81
	TNMG 160412-UA				•	•	•												9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG SF для чистовой и получистовой обработки 	TNMG 160404-SF								•	•								9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160408-SF								•	•								9.525	4.76	0.8	3.81	
TNMG UT для получистовой и получерновой обработки 	TNMG 160404-UT				•	•	•	■										9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160408-UT				•	•	•	■										9.525	4.76	0.8	3.81	
	TNMG 160412-UT				•	•	•											9.525	4.76	1.2	3.81	
	TNMG 220408-UT					•												12.7	4.76	0.8	5.16	
TNMG SG для получистовой и получерновой обработки 	TNMG 160404R-SG								•	•								9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160404L-SG								•	•								9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160408R-SG								•	•								9.525	4.76	0.8	3.81	
	TNMG 160408L-SG								•	•								9.525	4.76	0.8	3.81	
TNMG PG для получистовой и получерновой обработки 	TNMG 160404-PG			•	•	•	•	•										9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160408-PG			•	•	•	•	•										9.525	4.76	0.8	3.81	
	TNMG 160412-PG			•	•	•	•	•										9.525	4.76	1.2	3.81	
	TNMG 220408-PG			•	•	•	•	•										12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMG 220412-PG			•	•	•	•	•										12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMG UR для получистовой и получерновой обработки 	TNMG 160404-UR				•	•	•	•			■							9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160408-UR				•	•	•	•			■							9.525	4.76	0.8	3.81	
	TNMG 160412-UR				•	•	•	•										9.525	4.76	1.2	3.81	
	TNMG 220408-UR				•	•	•	•										12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMG 220412-UR				•	•	•	•										12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMG GNP для получистовой и получерновой обработки 	TNMG 160404L-GNP					•									■			9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160404R-GNP					•									■			9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160408L-GNP					•									■			9.525	4.76	0.8	3.81	
	TNMG 160404R-GNP					•									■			9.525	4.76	0.8	3.81	

Токарные пластины

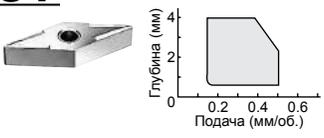
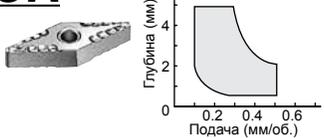
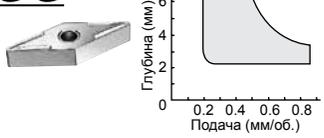
Треугольник	Обозначение	С покрытием										Без покрытия		Размеры, мм								
		Твердый сплав										Керметы		i.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия					
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9	UMS
TNMG для полочерновой обработки  	TNMG 160404-GG	•	•	•	•	•	•											9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMG 160408-GG	•	•	•	•	•	•												9.525	4.76	0.8	3.81
	TNMG 160412-GG	•	•	•	•	•	•												9.525	4.76	1.2	3.81
	TNMG 220404-GG	•		•		•	•												12.7	4.76	0.4	5.16
	TNMG 220408-GG	•		•	•	•	•												12.7	4.76	0.8	5.16
	TNMG 220412-GG	•		•	•	•	•												12.7	4.76	1.2	5.16
	TNMG 220416-GG	•		•			•												12.7	4.76	1.6	5.16
	TNMG 270612-GG				•														15.875	6.35	1.2	6.35
	TNMG 270616-GG				•														15.875	6.35	1.6	6.35
	TNMG для полочерновой обработки  	TNMG 160404-UB			•	•													9.525	4.76	0.4	3.81
TNMG 160408-UB				•	•														9.525	4.76	0.8	3.81
TNMG 160412-UB				•	•														9.525	4.76	1.2	3.81
TNMG 220408-UB				•	•														12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG 220412-UB			•	•														12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMG для полочерновой обработки  	TNMG 160408-UD	•	•	•	•	•	•											9.525	4.76	0.8	3.81	
	TNMG 160412-UD	•	•	•	•	•	•												9.525	4.76	1.2	3.81
	TNMG 160416-UD					•													9.525	4.76	1.6	3.81
	TNMG 220408-UD	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.8	5.16
TNMG 220412-UD	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	1.2	5.16	
TNMM для полочерновой обработки  	TNMM 160408-UC				•													9.525	4.76	0.8	3.81	
	TNMM 220408-UC				•														12.7	4.76	0.8	5.16
TNMA 	TNMA 160404	•	•	•												■		9.525	4.76	0.4	3.81	
	TNMA 160408	•	•	•	•											■		9.525	4.76	0.8	3.81	
	TNMA 160412	•	•	•														9.525	4.76	1.2	3.81	
	TNMA 160416	•																9.525	4.76	1.6	3.81	
	TNMA 220404															■		12.7	4.76	0.4	5.16	
	TNMA 220408	•		•												■		12.7	4.76	0.8	5.16	
	TNMA 220412	•		•														12.7	4.76	1.2	5.16	
	TNMA 220416	•																12.7	4.76	1.6	5.16	

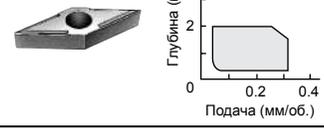
Токарные пластины

Треугольник	Обозначение	С покрытием												Без покрытия			Размеры, мм					
		Твердый сплав										Керметы					I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия		
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10	NIT	CX75					KT9	UMS
ТСМТ FT для чистовой обработки  Глубина (мм) 0 2 4 0.2 0.4 Подача (мм/об.)	TCMT 110202-FT			•	•														6.35	2.38	0.2	2.90
	TCMT 110204-FT			•	•														6.35	2.38	0.4	2.90
	TCMT 110208-FT			•	•														6.35	2.38	0.8	2.90
	TCMT 16T304-FT			•	•														9.525	3.97	0.4	4.40
	TCMT 16T308-FT			•	•														9.525	3.97	0.8	4.40
TPMT FT для чистовой обработки  Глубина (мм) 0 2 4 0.2 0.4 Подача (мм/об.)	TPMT 110204-FT													•					6.35	2.38	0.4	2.90
TPMR FT для чистовой обработки  Глубина (мм) 0 2 4 0.2 0.4 Подача (мм/об.)	TPMR 110304-FT			•	•	•	•												6.35	3.18	0.4	-
	TPMR 110308-FT			•	•	•	•													6.35	3.18	0.8
	TPMR 160304-FT			•	•	•	•							•					9.525	3.18	0.4	-
	TPMR 160308-FT			•	•	•	•							•					9.525	3.18	0.8	-
	TPMR 160312-FT			•	•	•	•							•					9.525	3.18	1.2	-
TPMN 	TPMN 110304			•	•	•								•		•			6.35	3.18	0.4	-
	TPMN 110308			•	•	•										•			6.35	3.18	0.8	-
	TPMN 160304			•	•	•	•									•	•		9.525	3.18	0.4	-
	TPMN 160308	•	•	•	•	•										•	•		9.525	3.18	0.8	-
	TPMN 160312			•	•	•	•									•	•		9.525	3.18	1.2	-
	TPMN 220408			•	•	•								•		•			12.7	4.76	0.8	-
	TPMN 220412			•	•	•										•			12.7	4.76	1.2	-
	TPMN 220416			•	•	•										•			12.7	4.76	1.6	-

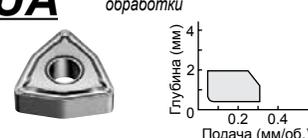
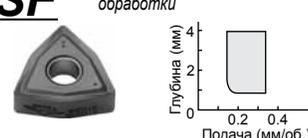
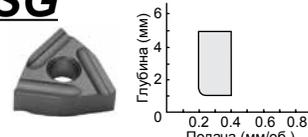
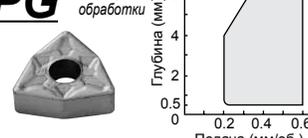
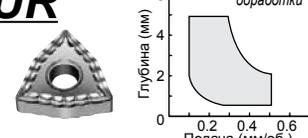
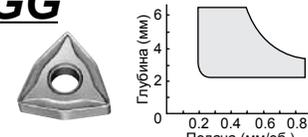
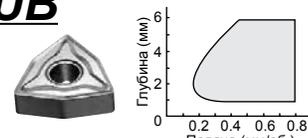
Треугольник	Обозначение	С покрытием												Без покрытия			Размеры, мм						
		Твердый сплав										Керметы					I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия			
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10	NIT	CX75					KT9	UMS	
TNGG GN для полустойкой и получерновой обработки  Глубина (мм) 0 2 4 0.2 0.4 0.6 0.8 Подача (мм/об.)	TNGG 160404R-GN																			9.525	4.76	0.4	3.81
	TNGG 160404L-GN																			9.525	4.76	0.4	3.81
	TNGG 160408R-GN																			9.525	4.76	0.8	3.81
	TNGG 160408L-GN																			9.525	4.76	0.8	3.81
	TNGG 220404R-GN																			12.7	4.76	0.4	5.16
	TNGG 220404L-GN																			12.7	4.76	0.4	5.16
TNGG GNP для полустойкой и получерновой обработки  Глубина (мм) 0 2 4 0.2 0.4 0.6 0.8 Подача (мм/об.)	TNGG 160404L-GNP																			9.525	4.76	0.4	3.81
	TNGG 160404R-GNP																			9.525	4.76	0.4	3.81
	TNGG 160408L-GNP																			9.525	4.76	0.8	3.81
	TNGG 160408R-GNP																			9.525	4.76	0.8	3.81

Токарные пластины

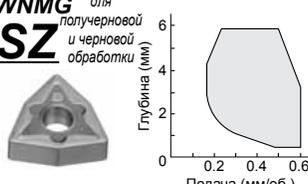
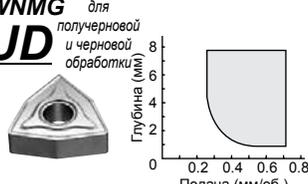
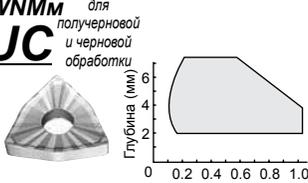
Ромб 35°	Обозначение	С покрытием											Без покрытия			Размеры, мм						
		Твердый сплав										Керметы			I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10					NIT	CX50	KT9	UMS
Пластины без заднего угла (класс точности M) VNMG UT для полустойкой и получерновой обработки 	VNMG 160404-UT VNMG 160408-UT			•	•														9.525	4.76	0.4	3.81
				•	•	•													9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG UR для полустойкой и получерновой обработки 	VNMG 160404-UR VNMG 160408-UR			•	•														9.525	4.76	0.4	3.81
				•	•	•													9.525	4.76	0.8	3.81
VNMG GG для получерновой обработки 	VNMG 160404-GG VNMG 160408-GG	•	•	•	•	•	•												9.525	4.76	0.4	3.81
		•	•	•	•	•	•												9.525	4.76	0.8	3.81
VNMA 	VNMA 160404 VNMA 160408		•																9.525	4.76	0.4	3.81
		•	•																9.525	4.76	0.8	3.81

Ромб 35°	Обозначение	С покрытием											Без покрытия			Размеры, мм						
		Твердый сплав										Керметы			I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10					NIT	CX75	KT9	UMS
Пластины с задним углом (класс точности M) VBMT FT для чистовой обработки 	VBMT 160404-FT VBMT 160408-FT			•	•														9.525	4.76	0.4	4.40
				•	•														9.525	4.76	0.8	4.40

Токарные пластины

Тригон 80° Пластины с задним углом (класс точности M)	Обозначение	С покрытием										Без покрытия		Размеры, мм								
		Твердый сплав										Керметы		I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия					
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75					LN10	NIT	CX50	KT9	UMS
WNMG UA для чистовой и получистовой обработки 	WNMG 080404-UA			•															12.7	4.76	0.4	5.16
	WNMG 080408-UA			•																12.7	4.76	0.8
WNMG SF для чистовой и получистовой обработки 	WNMG 080404-SF							•	•										12.7	4.76	0.4	5.16
	WNMG 080408-SF							•	•											12.7	4.76	0.8
WNMG SG для получистовой и получерновой обработки 	WNMG 080404R-SG			•				•	•										12.7	4.76	0.4	5.16
	WNMG 080404L-SG			•				•	•										12.7	4.76	0.4	5.16
	WNMG 080408R-SG			•				•	•										12.7	4.76	0.8	5.16
	WNMG 080408L-SG			•				•	•										12.7	4.76	0.8	5.16
WNMG PG для получистовой и получерновой обработки 	WNMG 080404-PG		•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.4	5.16
	WNMG 080408-PG		•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.8	5.16
	WNMG 080412-PG		•	•	•	•	•												12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG UR для получистовой и получерновой обработки 	WNMG 080404-UR			•	•	•					•								12.7	4.76	0.4	5.16
	WNMG 080408-UR			•	•	•					•								12.7	4.76	0.8	5.16
	WNMG 080412-UR			•	•	•					•								12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG GG для получерновой обработки 	WNMG 080404-GG		•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.4	5.16
	WNMG 080408-GG		•	•	•	•	•	•											12.7	4.76	0.8	5.16
	WNMG 080412-GG		•	•	•	•	•												12.7	4.76	1.2	5.16
WNMG UB для получерновой обработки 	WNMG 080404-UB			•	•														12.7	4.76	0.4	5.16
	WNMG 080408-UB			•	•	•													12.7	4.76	0.8	5.16
	WNMG 080412-UB			•	•	•													12.7	4.76	1.2	5.16

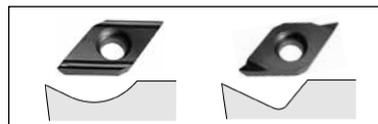
Токарные пластины

Тригон 80°	Обозначение	С покрытием										Без покрытия			Размеры, мм															
		Твердый сплав										Керметы			I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия												
	Код по ISO	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5118	JC5015	JC8015	JC525X	PX90	PX75	LN10					NIT	CX50	KT9	UMS								
Пластины без заднего угла (класс точности M) WNMG для получерновой и черновой обработки 	WNMG 080408-SZ WNMG 080412-SZ																		12.7	4.76	0.8	5.16	12.7	4.76	1.2	5.16				
WNMG для получерновой и черновой обработки 	WNMG 080408-UD WNMG 080412-UD WNMG 080416-UD	•	•	•	•	•	•												12.7	4.76	0.8	5.16	12.7	4.76	1.2	5.16	12.7	4.76	1.6	5.16
WNMM для получерновой и черновой обработки 	WNMM 080408-UC WNMM 080412-UC					•													12.7	4.76	0.8	5.16	12.7	4.76	1.2	5.16				
WNMA 	WNMA 080404 WNMA 080408 WNMA 080412	•	•																12.7	4.76	0.4	5.16	12.7	4.76	0.8	5.16	12.7	4.76	1.2	5.16

Токарные пластины для обработки мелкогабаритных деталей

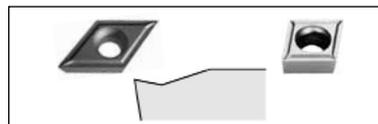


Стружколомы: MF, MF2, MM, MM1, MM2



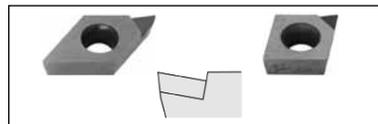
Пластины изготовлены из сплавов серии JC5000, имеют шлифованные и отполированные передние поверхности. Все это обеспечивает высокое качество обработанной поверхности и высокий период стойкости инструмента.

FT



Класс точности пластины M в сочетании с оптимальной геометрией стружколома дает возможность проводить полужерновую и черновую обработку материала.

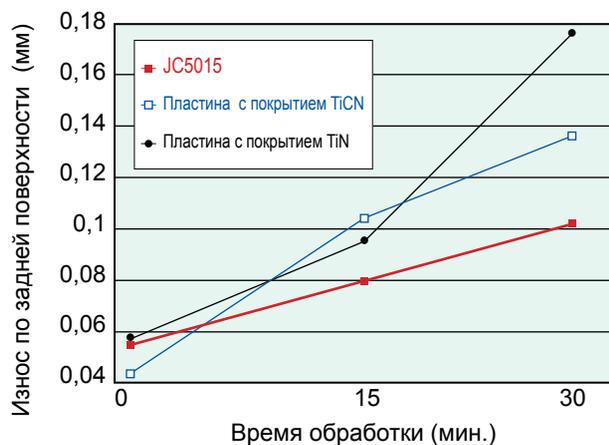
Алмаз



Мелкозернистый синтезированный алмаз обеспечивает остроту режущей кромки и позволяет достигать высокого качества обработанной поверхности.

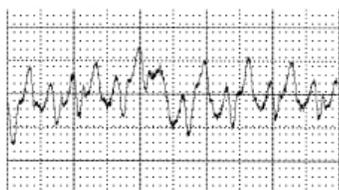
Сравнительная диаграмма износа по задней поверхности.

- Обрабатываемый материал: SUS420J2
- Пластина: DCET070202R JC5015
- Режимы резания: $V_c=300$ м/мин.,
- $S_o=0,03$ мм/об.,
- $t=0,05$ мм
- Обработка с СОЖ.



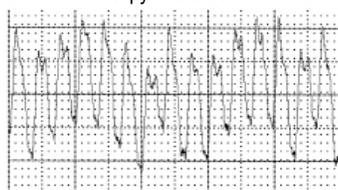
Сравнение качества обработанных поверхностей

Пластина DCET070202R-MF, JC5015



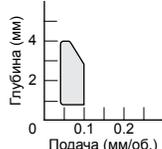
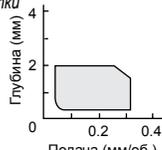
Ra : 0.25 мкм
Rmax : 1.85 мкм

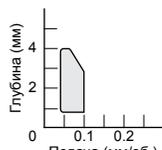
Пластина DIJET со стандартным стружколомом



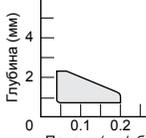
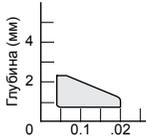
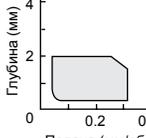
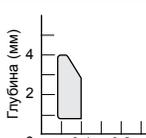
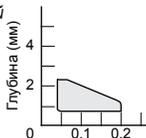
Ra : 0.49 мкм
Rmax : 2.58 мкм

Токарные пластины для обработки мелкогабаритных деталей

Ромб 80°	Обозначение	С покрытием										Без покрытия				Размеры, мм					
		Керметы														I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия		
	Код по ISO	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	LN10	NIT	CX50	CX75	PX90	KT9					DX25	UMS
CCET MF для чистовой обработки  	CCET 060201L-MF						•	•										6.35	2.38	0.1	2.8
	CCET 060201R-MF						•	•										6.35	2.38	0.1	2.8
	CCET 060202L-MF						•	•										6.35	2.38	0.2	2.8
	CCET 060202R-MF						•	•										6.35	2.38	0.2	2.8
	CCET 09T301L-MF						•	•										9.525	3.97	0.1	4.4
	CCET 09T301R-MF						•	•										9.525	3.97	0.1	4.4
	CCET 09T302L-MF						•	•										9.525	3.97	0.2	4.4
	CCET 09T302R-MF						•	•										9.525	3.97	0.2	4.4
	CCMT FT для получистовой обработки  	CCMT 060202-FT		•	•						•							6.35	2.38	0.2	2.9
		CCMT 060204-FT		•	•						•							6.35	2.38	0.4	2.9
CCMT 09T302-FT			•	•						•							9.525	3.97	0.2	4.4	
CCMT 09T304-FT			•	•						•							9.525	3.97	0.4	4.4	

Ромб 55°	Обозначение	С покрытием										Без покрытия				Размеры, мм				
		Керметы														I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия	
	Код по ISO	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	LN10	NIT	CX50	CX75	PX90	KT9					DX25
DCET MF для чистовой обработки  	DCET 0702005R-MF						•	•									6.35	2.38	0.05	2.8
	DCET 070201L-MF						•	•									6.35	2.38	0.1	2.8
	DCET 070201R-MF						•	•									6.35	2.38	0.1	2.8
	DCET 070202L-MF						•	•									6.35	2.38	0.2	2.8
	DCET 070202R-MF						•	•									6.35	2.38	0.2	2.8
	DCET 070204L-MF						•	•									6.35	2.38	0.4	2.8
	DCET 070204R-MF						•	•									6.35	2.38	0.4	2.8
	DCET 11T3005R-MF						•	•									9.525	3.97	0.05	4.4
	DCET 11T301L-MF						•	•									9.525	3.97	0.1	4.4
	DCET 11T301R-MF						•	•									9.525	3.97	0.1	4.4
	DCET 11T302L-MF						•	•									9.525	3.97	0.2	4.4
	DCET 11T302R-MF						•	•									9.525	3.97	0.2	4.4
	DCET 11T304L-MF						•	•									9.525	3.97	0.4	4.4
	DCET 11T304R-MF						•	•									9.525	3.97	0.4	4.4

Токарные пластины для обработки мелкогабаритных деталей

Ромб 55°	Обозначение	С покрытием								Без покрытия				Размеры, мм							
		Керметы												I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	LN10	NIT	CX50	CX75					PX90	KT9	DX25	UMS
DCET MM для чистовой обработки  	DCET 0702005R-MM						•	•										6.35	2.38	0.05	2.8
	DCET 070201L-MM						•	•										6.35	2.38	0.1	2.8
	DCET 070201R-MM						•	•										6.35	2.38	0.1	2.8
	DCET 070202L-MM						•	•										6.35	2.38	0.2	2.8
	DCET 070202R-MM						•	•										6.35	2.38	0.2	2.8
	DCET 070204L-MM						•	•										6.35	2.38	0.4	2.8
	DCET 070204R-MM						•	•										6.35	2.38	0.4	2.8
	DCET 11T3005R-MM						•	■										9.525	3.97	0.05	4.4
	DCET 11T301L-MM						•	•										9.525	3.97	0.1	4.4
	DCET 11T301R-MM						•	•										9.525	3.97	0.1	4.4
	DCET 11T302L-MM						•	•										9.525	3.97	0.2	4.4
	DCET 11T302R-MM						•	•										9.525	3.97	0.2	4.4
	DCET 11T304L-MM						•	•										9.525	3.97	0.4	4.4
	DCET 11T304R-MM						•	•										9.525	3.97	0.4	4.4
DCET MM1 для чистовой обработки  	DCET 070201L-MM1							■									6.35	2.38	0.1	2.8	
	DCET 070201R-MM1							■									6.35	2.38	0.1	2.8	
	DCET 070202L-MM1							■									6.35	2.38	0.2	2.8	
	DCET 070202R-MM1							■									6.35	2.38	0.2	2.8	
	DCET 11T301L-MM1								■								9.525	3.97	0.1	4.4	
	DCET 11T301R-MM1								■								9.525	3.97	0.1	4.4	
DCMT FT для чистовой обработки  	DCMT 070202-FT		•	•					•								6.35	2.38	0.2	2.8	
	DCMT 070204-FT		•	•					•								6.35	2.38	0.4	2.8	
	DCMT 11T302-FT		•	•					•								9.525	3.97	0.2	4.4	
	DCMT 11T304-FT		•	•					•								9.525	3.97	0.4	4.4	
Ромб 55°	Обозначение	С покрытием								Без покрытия				Размеры, мм							
		Керметы												I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
	Код по ISO	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	LN10	NIT	CX50	CX75					PX90	KT9	DX25	UMS
DPET MF для чистовой обработки  	DPET 070201R-MF							■									6.35	2.38	0.1	2.8	
	DPET 11T301R-MF							■									9.525	3.97	0.1	4.4	
	DPET 11T302R-MF							■									9.525	3.97	0.2	4.4	
DPET MM для чистовой обработки  	DPET 0702005R-MM						■	■									6.35	2.38	0.05	2.8	
	DPET 070201R-MM						■	■									6.35	2.38	0.1	2.8	
	DPET 070202R-MM						■	■									6.35	2.38	0.1	2.8	
	DPET 11T301R-MM							■									9.525	3.97	0.1	4.4	
DPET 11T302R-MM							■									9.525	3.97	0.2	4.4		

Токарные пластины для обработки мелкогабаритных деталей

Треугольник	Обозначение	С покрытием						Без покрытия					Размеры, мм							
	Код по ISO	Керметы						Керметы					I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	LN10	NIT	CX50					CX75	PX90	KT9	DX25
TNEG MF для чистовой обработки Глубина (мм) Подача (мм/об.)	TNEG 160401L-MF																9.525	4.762	0.1	3.81
	TNEG 160401R-MF																9.525	4.762	0.1	3.81
	TNEG 160402L-MF																9.525	4.762	0.2	3.81
	TNEG 160402R-MF																9.525	4.762	0.2	3.81
	TNEG 160404L-MF																9.525	4.762	0.4	3.81
	TNEG 160404R-MF																9.525	4.762	0.4	3.81
TNEG MF2 для получистовой обработки Глубина (мм) Подача (мм/об.)	TNEG 160401L-MF2															9.525	4.762	0.1	3.81	
	TNEG 160401R-MF2															9.525	4.762	0.1	3.81	
	TNEG 160402L-MF2															9.525	4.762	0.2	3.81	
	TNEG 160402R-MF2															9.525	4.762	0.2	3.81	
	TNEG 160404L-MF2															9.525	4.762	0.4	3.81	
	TNEG 160404R-MF2															9.525	4.762	0.4	3.81	
TNEG MM для чистовой обработки Глубина (мм) Подача (мм/об.)	TNEG 160401L-MM															9.525	4.762	0.1	3.81	
	TNEG 160401R-MM															9.525	4.762	0.1	3.81	
	TNEG 160402L-MM															9.525	4.762	0.2	3.81	
	TNEG 160402R-MM															9.525	4.762	0.2	3.81	
	TNEG 160404L-MM															9.525	4.762	0.4	3.81	
	TNEG 160404R-MM															9.525	4.762	0.4	3.81	
TNEG MM2 для получистовой обработки Глубина (мм) Подача (мм/об.)	TNEG 160401L-MM2															9.525	4.762	0.1	3.81	
	TNEG 160401R-MM2															9.525	4.762	0.1	3.81	
	TNEG 160402L-MM2															9.525	4.762	0.2	3.81	
	TNEG 160402R-MM2															9.525	4.762	0.2	3.81	
	TNEG 160404L-MM2															9.525	4.762	0.4	3.81	
	TNEG 160404R-MM2															9.525	4.762	0.4	3.81	

Ромб 35°	Обозначение	С покрытием						Без покрытия					Размеры, мм							
	Код по ISO	Керметы						Керметы					I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия				
		JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	LN10	NIT	CX50					CX75	PX90	KT9	DX25
VBET MF для чистовой обработки Глубина (мм) Подача (мм/об.)	VBET 110301R-MF																6.35	3.18	0.1	2.8
	VBET 110302R-MF																6.35	3.18	0.2	2.8
VBET MM для чистовой обработки Глубина (мм) Подача (мм/об.)	VBET 110301R-MM															6.35	3.18	0.1	2.8	
	VBET 110302R-MM															6.35	3.18	0.2	2.8	

Токарные пластины для обработки мелкогабаритных деталей

Ромб 35°	Обозначение	С покрытием								Без покрытия				Размеры, мм						
		Керметы												I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия			
Код по ISO	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC5003	JC5015	JC8015	LN10	NIT	CX50	CX75	PX90					KT9	DX25	UMS
VBMT для полустойкой обработки FT 	VBMT 160404-FT	•	•														9.525	4.76	0.4	4.4
VPET для чистовой обработки MM 	VPET 080201L-MM					•	•										4.762	2.38	0.1	2.3
	VPET 080201R-MM					•	•										4.762	2.38	0.1	2.3
	VPET 080202L-MM					•	•										4.762	2.38	0.2	2.3
	VPET 080202R-MM					•	•										4.762	2.38	0.2	2.3
	VPET 110301R-MM							•									6.35	3.18	0.1	2.8
	VPET 110302R-MM							•									6.35	3.18	0.2	2.8

Ромб 80°	Обозначение	Режущий элемент								Размеры, мм										
		Алмаз				КНБ				I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия							
Код по ISO	JDA10	JDA715																		
JDA-CCGT для чистовой обработки 	JDA-CCGT060201		■														6.35	2.38	0.1	2.8
	JDA-CCGT060202		■														6.35	2.38	0.2	2.8
	JDA-CCGT09T301		■														9.525	3.97	0.1	4.4
	JDA-CCGT09T302		■														9.525	3.97	0.2	4.4

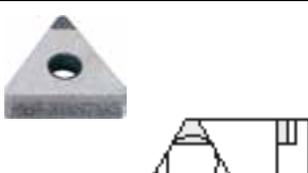
Ромб 80°	Обозначение	Режущий элемент								Размеры, мм										
		Алмаз				КНБ				I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия							
Код по ISO	JDA10	JDA715																		
JDA-DCGT для чистовой обработки 	JDA-DCGT070201		■														6.35	2.38	0.1	2.8
	JDA-DCGT070202		■														6.35	2.38	0.2	2.8
	JDA-DCGT11T301		■														9.525	3.97	0.1	4.4
	JDA-DCGT11T302		■														9.525	3.97	0.2	4.4

Ромб 80°	Обозначение	Режущий элемент								Размеры, мм										
		Алмаз				КНБ				I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия							
Код по ISO	JDA10	JDA715																		
JDA-VBGT для чистовой обработки 	JDA-VBGT110301		■														6.35	3.18	0.1	2.8
	JDA-VBGT110302		■														6.35	3.18	0.2	2.8

Пластины с режущим элементом из сверхтвердых материалов

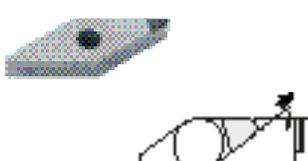
Ромб 80°	Обозначение	КНБ		Размеры, мм			
	Код по ISO	JBN795	JBN245	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JBN1-CNMA120404	■	■	12.7	4.76	0.4	5.16
	JBN1-CNMA120408	■	■	12.7	4.76	0.8	5.16
	JBN1-CNMA120412	■	■	12.7	4.76	1.2	5.16

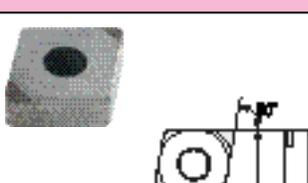
Ромб 55°	Обозначение	КНБ		Размеры, мм			
	Код по ISO	JBN795	JBN245	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JBN1-DNMA150404	■	■	12.7	4.76	0.4	5.16
	JBN1-DNMA150408	■	■	12.7	4.76	0.8	5.16
	JBN1-DNMA150412	■	■	12.7	4.76	1.2	5.16

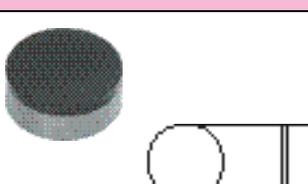
Треугольник 60°	Обозначение	КНБ		Размеры, мм			
	Код по ISO	JBN795	JBN245	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JBN1-TNMA160404	■	■	9.525	4.76	0.4	3.81
	JBN1-TNMA160408	■	■	9.525	4.76	0.8	3.81
	JBN1-TNMA160412	■	■	9.525	4.76	1.2	3.81

Квадрат 90°	Обозначение	КНБ		Размеры, мм			
	Код по ISO	JBN795	JBN245	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JBN1-SNMA120404	■	■	12.7	4.76	0.4	5.16
	JBN1-SNMA120408	■	■	12.7	4.76	0.8	5.16
	JBN1-SNMA120412	■	■	12.7	4.76	1.2	5.16

Пластины с режущим элементом из сверхтвердых материалов

Ромб 35°	Обозначение	КНБ		Размеры, мм			
	Код по ISO	JBN795	JBN245	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JBN1-VNMA160404	■	■	9.525	4.76	0.4	3.81
	JBN1-VNMA160408	■	■	9.525	4.76	0.8	3.81

Ромб 80°	Обозначение	КНБ		Размеры, мм			
	Код по ISO	JBN795	JBN245	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JBN2-CNMA120412		■	12.7	4.76	1.2	5.16

Круглая форма	Обозначение	КНБ		Размеры, мм			
	Код по ISO	JBN795	JBN245	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JBN-RNGN120400	■		12.7	4.76	-	-

Пластины с режущим элементом из сверхтвердых материалов

Ромб 80°	Обозначение	Режущий элемент												Размеры, мм						
		Алмаз		КНБ										I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия			
	JDA10	JDA715																		
JDA-CCGT для чистовой обработки 	JDA-CCGT060201	■														6.35	2.38	0.1	2.8	
	JDA-CCGT060202	■														6.35	2.38	0.2	2.8	
	JDA-CCGT09T301	■														9.525	3.97	0.1	4.4	
	JDA-CCGT09T302	■														9.525	3.97	0.2	4.4	

Ромб 55°	Обозначение	Режущий элемент												Размеры, мм						
		Алмаз		КНБ										I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия			
	JDA10	JDA715																		
JDA-DCGT для чистовой обработки 	JDA-DCGT070201	■														6.35	2.38	0.1	2.8	
	JDA-DCGT070202	■														6.35	2.38	0.2	2.8	
	JDA-DCGT11T301	■														9.525	3.97	0.1	4.4	
	JDA-DCGT11T302	■														9.525	3.97	0.2	4.4	

Ромб 35°	Обозначение	Режущий элемент												Размеры, мм						
		Алмаз		КНБ										I.C.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия			
	JDA10	JDA715																		
JDA-VBGT для чистовой обработки 	JDA-VBGT110301	■														6.35	3.18	0.1	2.8	
	JDA-VBGT110302	■														6.35	3.18	0.2	2.8	

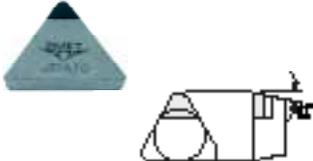
Пластины с режущим элементом из сверхтвёрдых материалов

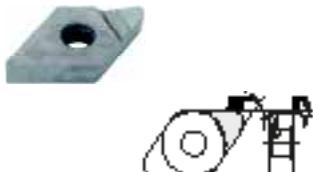
Ромб 55°	Обозначение	Алмаз		Размеры, мм			
	Код по ISO		JDA10	г.С.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JDA-DCMT11T302		■	9.525	3.97	0.2	4.4

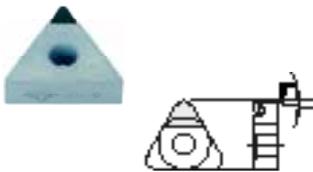
Треугольник 60°	Обозначение	Алмаз		Размеры, мм			
	Код по ISO		JDA10	г.С.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JDA-TPGW110202 JDA-TPGW110304		■ ■	6.35 6.35	2.38 3.18	0.2 0.4	2.8 3.5

Квадрат 90°	Обозначение	Алмаз		Размеры, мм			
	Код по ISO		JDA10	г.С.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JDA-SPGN090304		■	9.525	3.18	0.4	-

Пластины с режущим элементом из сверхтвердых материалов

Треугольник 60°	Обозначение	Алмаз		Размеры, мм			
	Код по ISO		JDA10	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JDA-TPGN090204	■		5.56	2.38	0.4	-
	JDA-TPGN110304	■		6.35	3.18	0.4	-
	JDA-TPGN160304	■		9.525	3.18	0.4	-

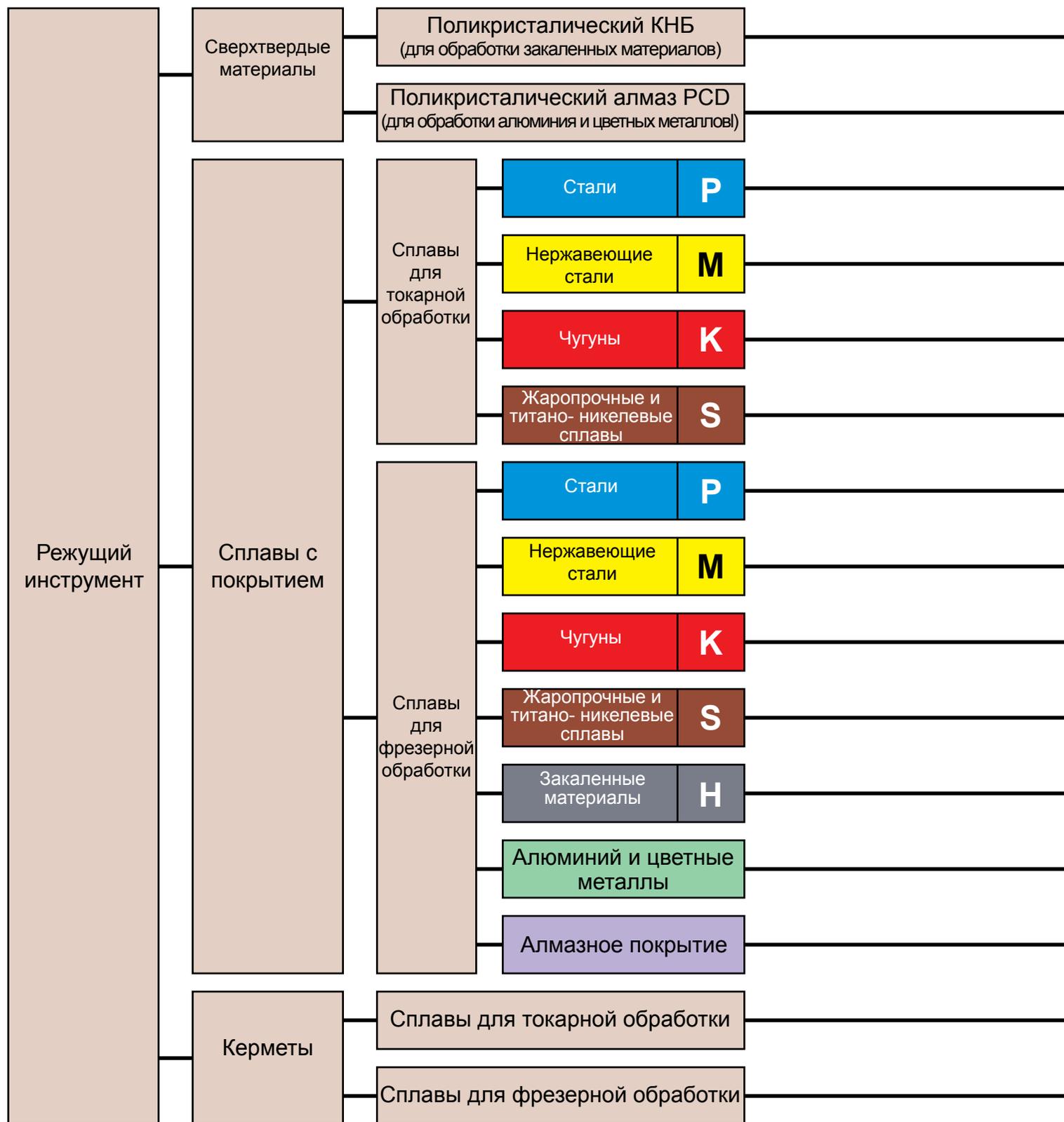
Ромб 55°	Обозначение	Алмаз		Размеры, мм			
	Код по ISO		JDA10	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JDA-DNMM150404	■		12.7	4.76	0.4	5.16

Треугольник 60°	Обозначение	Алмаз		Размеры, мм			
	Код по ISO		JDA10	l.c.	Толщина	Радиус при вершине	Диаметр отверстия
	JDA-TNMM160404	■		9.525	4.76	0.4	3.81
	JDA-TNMM160408	■		9.525	4.76	0.8	3.81

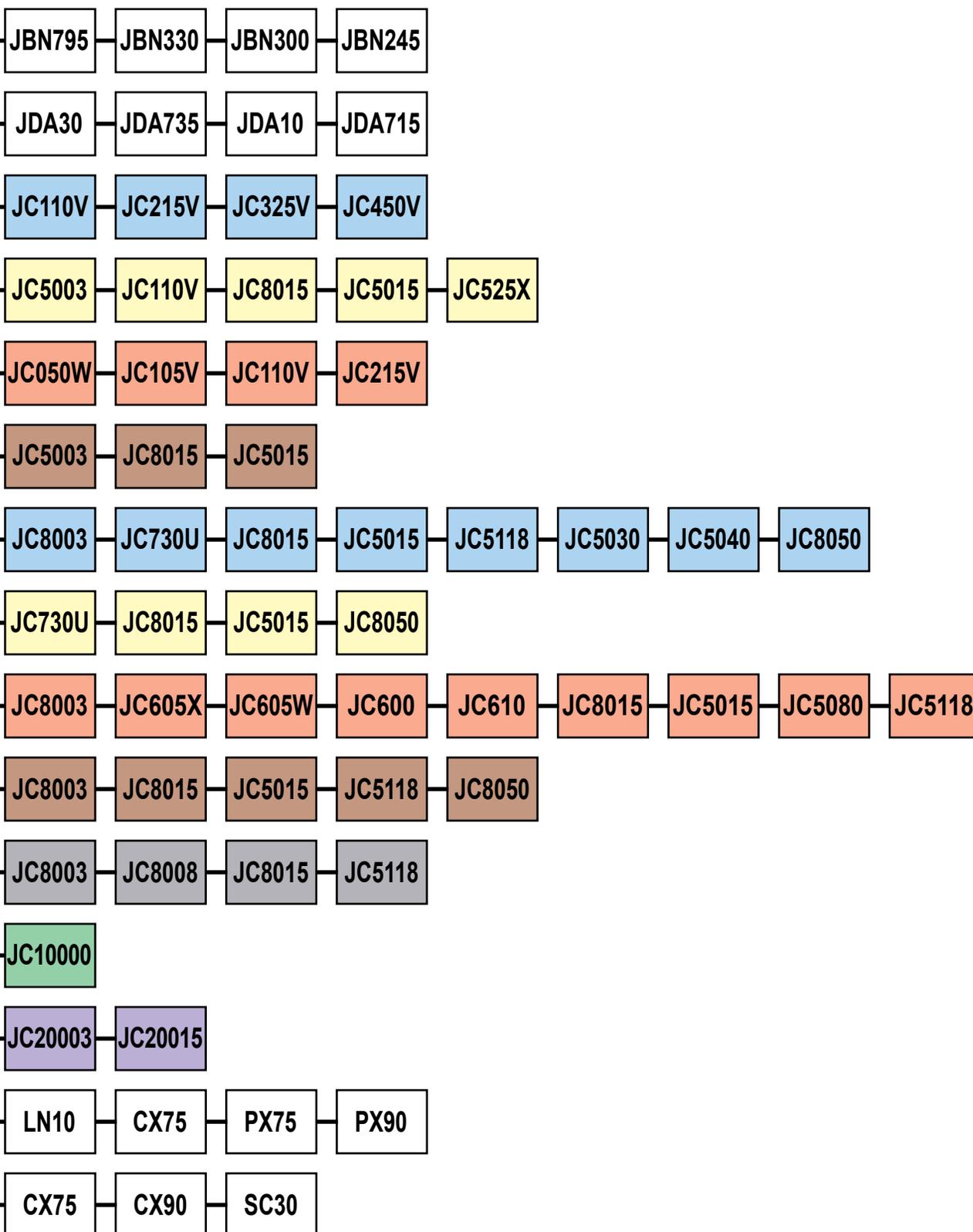
Твердосплавный инструмент DIJET

Информация о сплавах

Основные марки сплавов Dijet



Основные марки сплавов Dijet



Сплавы Dijet для токарной обработки по ISO

ISO	P Стали					M Нержавеющие стали				K Чугуны								
	P01	P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30					
Сплавы с покрытием	JC110V		JC215V		JC325V		JC450V		JC5003	JC110V	JC8015	JC5015	JC525X	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	
	LN10	CX50		CX75		PX75		PX90		LN10	CX75	PX75	PX90	LN10				

ISO	S Жаропрочные и титано-никелевые сплавы		
	S01	S10	S20
Сплавы с покрытием	JC5003		
	JC8015		
	JC5015		

Для чистовой обработки сталей и чугунов	
КНБ	JBN795
	JBN330
	JBN300
	JBN245

Алюминий • Медные сплавы Неметаллические материалы		
Вид обработки	Чистовая	Получистовая
Поликристаллический алмаз	JDA10	
	JDA715	

Сплавы Dijet для фрезерной обработки по ISO

ISO	P Стали					M Нержавеющие стали				K Чугуны			
	P01	P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30
Сплавы с покрытием	JC8003						JC730U			JC8003			
		JC730U								JC600			
		JC8015					JC8015			JC605X JC605W			
		JC5015					JC5015			JC610			
		JC5030					JC5118			JC8015			
		JC5040					JC8050			JC5015			
		JC5118								JC5080			
		JC8050											
Керметы		CX75				CX75				CX75			
		CX90					SC30						
		SC30											

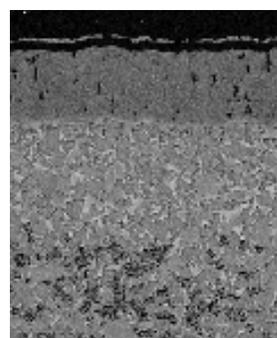
ISO	S Жаропрочные и титано-никелевые сплавы				H Высокотвердые, закаленные материалы			Для чистовой обработки сталей и чугунов		Алюминий • Медные сплавы Неметаллические материалы	
	S01	S10	S20	S30	H01	H10	H20	КНБ	Сплавы с покрытием	Поликристаллический алмаз	
Сплавы с покрытием	JC5003						JC5118				JDA30
		JC5118			JC8003			JBN245			JDA735
		JC8015			JC8008				JC5003		JDA10
		JC5015			JC8015				JC5015		JDA715
		JC8050									

Твердые сплавы

Твердые сплавы с покрытием для токарной обработки

Описание сплавов

Токарные пластины Dijet (сплавы серии JC с покрытием V) CVD изготовлены из специальных марок твердых сплавов. На поверхность пластин методом CVD нанесено многослойное покрытие (толщиной 12-15 мкм), существенно повышающее стойкость инструмента. Данные сплавы охватывают широкий диапазон применения от чистовой до тяжелой черновой обработки. Кроме того, оптимальная комбинация стружколома и марки сплава позволяет осуществлять высокоскоростную обработку и работу с высокими подачами.



Слой, обеспечивающий износостойкость и надежность режущей кромки

Слой, повышающий прочность основы

Микроструктура сплава JC215V

Описание сплавов и технологические особенности применения

Группа применяемости по ISO	Сплавы	Скорость резания (м/мин)	Описание	
P Стали	Износостойкость 	JC110V	200 ~ 300	Универсальный твердый сплав. Высокая износостойкость и стойкость к деформации режущих кромок. От чистовой до получерновой обработки сталей (в том числе и нержавеющей) и чугуна.
		JC215V	150 ~ 250	Универсальный твердый сплав. Хорошее сочетание износостойкости и прочности. Основная марка для чистовой и получистовой обработки различных материалов.
	Прочность 	JC325V	100 ~ 200	Высокая прочность. Для получистовой и черновой обработки сталей, в том числе и с ударом.
		JC450V	100 ~ 200	Высокая прочность. Для тяжелой черновой обработки стали и обработки с ударом.
M Нержавеющие стали	Износостойкость 	JC5003	100 ~ 180	Высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Для чистовой обработки нержавеющей сталей.
		JC110V	100 ~ 200	Универсальный твердый сплав. Высокая износостойкость и стойкость к деформации режущих кромок. Для чистовой и получистовой обработки нержавеющей сталей.
	Прочность 	JC8015	100 ~ 180	Твердый сплав с покрытием , нанесенным методом PVD повышает износостойкость. Чистовая и получистовая обработка нержавеющей сталей.
		JC5015	80 ~ 150	Высокая прочность режущей кромки. Получистовая и получерновая обработка нержавеющей сталей.
		JC525X	150 ~ 250	Высокая износостойкость и стойкость к деформации режущих кромок, высокая ударопрочность. Черновая и получерновая обработка нержавеющей сталей.
K Чугуны	Износостойкость 	JC050W	150 ~ 300	Высокая износостойкость и стойкость к пластической деформации за счет многослойного покрытия включающее в себя добавки α-Al ₂ O ₃ Высокоскоростная обработка чугуна.
		JC105V	150 ~ 300	Высокая износостойкость. Работа на средних и высоких скоростях. Чистовая и получистовая обработка чугуна.
	Прочность 	JC110V	150 ~ 300	Универсальный твердый сплав. Высокая износостойкость и стойкость к деформации режущих кромок. Чистовая и получистовая обработка чугуна.
		JC215V	100 ~ 250	Универсальный твердый сплав. Оптимальное сочетание прочности и износостойкости. Черновая и получерновая обработка чугуна.
S Жаропрочные и титано- никелевые сплавы	Износостойкость 	JC5003	30 ~ 60	Высокая износостойкость. Чистовая и получистовая обработка жаропрочных материалов и сплавов на основе Ti.
		JC8015	30 ~ 60	Твердый сплав с покрытием , нанесенным методом PVD повышает износостойкость. Чистовая и получистовая обработка жаропрочных материалов сплавов на основе Ti.
	Прочность 	JC5015	20 ~ 50	Высокая прочность режущей кромки. Получистовая и получерновая обработка жаропрочных материалов и сплавов на основе Ti.

Рекомендации по выбору марки твердого сплава

Обрабатываемый материал	Вид обработки	JC050W	JC105V	JC110V	JC215V	JC325V	JC450V	JC525X	JC5003	JC8015	JC5015
Углеродистые и легированные стали	Чистовая обработка			⊙							
	Получистовая обработка			⊙	⊙	○					
	Получерновая обработка			○	⊙	⊙	○				
	Черновая обработка				○	⊙	⊙				
Нержавеющие стали	Чистовая обработка								⊙	○	
	Получистовая обработка			⊙				○	○	⊙	⊙
	Получерновая обработка			○				⊙	○	⊙	⊙
Чугуны	Чистовая обработка	⊙	○								
	Получерновая обработка	○	⊙	⊙	○						
	Черновая обработка			○	⊙						
Жаропрочные и титано- никелевые сплавы	Чистовая обработка								○		
	Получистовая обработка									⊙	○

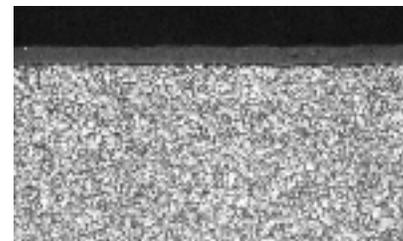
⊙ = Первый выбор ○ = Второй выбор

Твердые сплавы

Твердые сплавы с покрытием для фрезерной обработки

Описание сплавов

Фрезерные пластины Dijet (сплавы серии JC5000 с покрытием DZ) изготовлены из марок твердых сплавов, имеющих превосходную износостойкость и прочность. На поверхность пластин методом PVD нанесено покрытие TiAlN. Пластины, изготовленные из данных сплавов, показывают стабильные результаты по стойкости и высокую режущую способность при прерывистой обработке. Данные сплавы широко применяются для сменных пластин к фрезам с МНП и сверлам.



Микроструктура сплава JC8008

Описание сплавов и технологические особенности применения

Группа применяемости по ISO	Сплавы	Скорость резания (м/мин)	Описание	
P Стали	Износостойкость	JC8003	200 ~ 300	Высокая износостойкость. Высокоскоростная обработка закаленных сталей до 65 HRC.
		JC730U	150 ~ 250	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом CVD. Обладает высокой стойкостью к термическим трещинам и износостойкостью. Обработка сталей, в том числе и нержавеющей.
		JC8015	100 ~ 200	Особомелкозернистый твердый сплав. Обработка сырых и закаленных сталей и нержавеющей сталей.
		JC5015	100 ~ 200	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав, обладает высокой износостойкостью и прочностью. Прекрасно подходит для обработки сталей, нержавеющей сталей и чугунов. Подходит для "сухой обработки" и с применением СОЖ.
		JC5118	100 ~ 200	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав. Обработка широкого спектра материалов. От черновой до получистовой типов обработки.
		JC5030	100 ~ 200	Твердый сплав для обработки материалов группы P с хорошей теплоустойчивостью (красностойкостью). Первый выбор для обработки углеродистых, инструментальных и штамповых сталей.
		JC5040	100 ~ 200	Твердый сплав для обработки материалов группы M, обладающий высокой прочностью и стойкостью к образованию трещин. Черновая обработка инструментальных, штамповых и нержавеющей сталей.
	Прочность	JC8050	100 ~ 200	Твердый сплав с прекрасной теплоустойчивостью (красностойкостью) и стойкостью к термическим трещинам. Прерывистая обработка сталей, включая нержавеющие и жаропрочных материалов.
M Нержавеющие стали	Износостойкость	JC730U	120 ~ 220	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом CVD. Обладает высокой прочностью и стойкостью к термическим трещинам и износостойкостью. Обработка сталей, в том числе и нержавеющей.
		JC8015	100 ~ 200	Особомелкозернистый твердый сплав. Обработка сырых и закаленных сталей и нержавеющей сталей.
		JC5015	100 ~ 200	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав, обладает высокой износостойкостью и прочностью. Прекрасно подходит для обработки сталей, нержавеющей сталей и чугунов. Подходит для "сухой обработки" и с применением СОЖ.
		JC5118	100 ~ 200	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав. Обработка широкого спектра материалов. От черновой до получистовой типов обработки.
		JC8050	100 ~ 200	Твердый сплав с прекрасной теплоустойчивостью (красностойкостью) и стойкостью к термическим трещинам. Прерывистая обработка сталей, включая нержавеющие и жаропрочных материалов.
K Чугуны	Износостойкость	JC8003	200 ~ 300	Высокая износостойкость. Высокоскоростная обработка закаленных сталей и чугунов.
		JC605X JC605W	150 ~ 250	Твердый сплав с повышенной износостойкостью и теплоустойчивостью (красностойкостью). Высокоскоростная обработка чугунов.
		JC600	150 ~ 250	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом CVD. Обладает высокой износостойкостью. Высокоскоростная обработка серых чугунов и чугунов с шаровидным графитом.
		JC610	120 ~ 220	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом CVD. Обладает высокой износостойкостью и стойкостью к термическим трещинам. Высокоскоростная обработка серых чугунов и чугунов с шаровидным графитом.
		JC5015	100 ~ 200	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав, обладает высокой износостойкостью и прочностью. Прекрасно подходит для обработки сталей, нержавеющей сталей и чугунов. Подходит для "сухой обработки" и с применением СОЖ.
		JC5080	100 ~ 200	Твердый сплав с прекрасной стойкостью к выкрашиванию. Обработка чугунов с повышенной подачей.
		JC5118	100 ~ 200	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав. Обработка широкого спектра материалов. Для черновой до получистовой типов обработки.
Прочность				
S Жаропрочные и титано-никелевые сплавы	Износостойкость	JC8003	30 ~ 40	Высокая износостойкость. Высокоскоростная обработка закаленных сталей.
		JC8015	30 ~ 40	Особомелкозернистый твердый сплав. Чистовая и получистовая обработка жаропрочных материалов и сплавов на основе Ti.
		JC5015	20 ~ 30	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав, обладает высокой износостойкостью и прочностью. Получистовая и получерновая обработка жаропрочных материалов и сплавов на основе Ti.
		JC5118	20 ~ 30	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав. Обработка широкого спектра материалов. От черновой до получистовой типов обработки.
		JC8050	20 ~ 50	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом PVD. Обладает высокой износостойкостью. Прерывистая обработка нержавеющей сталей и жаропрочных материалов.
H Закаленные материалы	Износостойкость	JC8003	70 ~ 120	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом PVD. Обладает высокой износостойкостью. Высокоскоростная обработка закаленных сталей.
		JC8008	60 ~ 110	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом PVD. Обладает высокой износостойкостью. Обработка закаленных материалов.
		JC8015	50 ~ 100	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом PVD. Обладает высокой износостойкостью. Обработка сырых, закаленных и нержавеющей сталей.
		JC5118	50 ~ 100	Универсальный особомелкозернистый твердый сплав. Обработка широкого спектра материалов. Для черновой до получистовой типов обработки.
Прочность				

Твердые сплавы

Рекомендации по выбору марки твердого сплава для фрезерной обработки

Обрабатываемый материал	JC5003	JC730U	JC5015	JC5030	JC5040	JC5080
Углеродистые и легированные стали	○	⊙	○	⊙	⊙	
Штамповые стали	○		○	⊙	⊙	
Закаленные стали	○		○		○	
Нержавеющие стали	○	○	⊙			
Серые чугуны	○		○			⊙
Высокопрочные чугуны	○		○			⊙
Жаропрочные и титано-никелевые сплавы	○		○			
Закаленные материалы	○		○			

⊙ = Первый выбор ○ = Второй выбор

Обрабатываемый материал	JC600	JC605X JC605W	JC610	JC8003	JC8008	JC8015	JC8050	JC5118
Углеродистые и легированные стали				○	○	○	○	○
Штамповые стали				○	⊙	○	○	○
Закаленные стали				○	⊙	⊙	○	⊙
Нержавеющие стали						⊙	⊙	⊙
Серые чугуны	⊙	⊙	⊙			○		○
Высокопрочные чугуны	⊙	⊙	⊙			○		○
Жаропрочные и титано-никелевые сплавы						⊙	⊙	⊙
Закаленные материалы				⊙	⊙	○		○

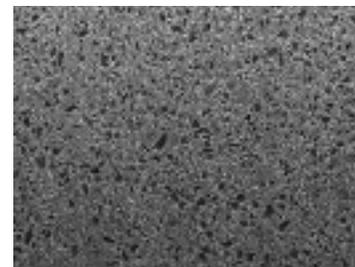
⊙ = Первый выбор ○ = Второй выбор

Твердые сплавы

Керметы

Описание сплавов

Основным компонентом безвольфрамовых твердых сплавов (керметов) являются карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те и другие вместе. По сравнению с карбидом вольфрама (WC), который является основной составляющей твердых сплавов, данные карбидные композиции демонстрируют наряду с прочностью хорошую теплостойкость при высоких температурах. Керметы имеют хорошее сопротивление пластической деформации режущих кромок и наростообразованию. Поэтому, пластины из металлокерамики дают высокое качество обработанной поверхности. Данные характеристики керметов дают возможность использовать их на высоких скоростях для высокопроизводительной обработки. Обладают высокой размерной стойкостью, оптимальны для чистовой и получистовой обработки.



Микроструктура сплава SC30

Описание сплавов и технологические особенности применения

Сплавы без покрытия

Вид обработки	Сплавы	Скорость резания (м/мин)	Описание
Токарная обработка	LN10	250 ~ 350	Минимальное количество связи способствует высокой износостойкости. Высокоскоростная обработка стали. Чистовая обработка чугуна.
	CX75	150 ~ 250	Большое содержание нитридов и однородная структура сплава. Обладает высокой прочностью и износостойкостью. Обработка сталей.
Фрезерная обработка	CX75	180 ~ 230	Большое содержание нитридов и однородная структура сплава. Обладает высокой прочностью и износостойкостью. Обработка сталей.
	CX90	150 ~ 200	Большое содержание нитридов и однородная структура сплава. Обладает высокой прочностью и износостойкостью. Обработка сталей и сплавов.
	SC30	100 ~ 180	Сплав обладает высокой ударной вязкостью, поэтому рекомендован для черновой обработки сталей

Примечание: Рекомендованные режимы применимы для обработки сталей. При обработке других материалов режимы корректируются в каждом конкретном случае.

Сплавы с покрытием

Вид обработки	Сплавы	Скорость резания (м/мин)	Описание
Токарная обработка	PX75	170 ~ 270	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом PVD. Обладает высокой износостойкостью и теплостойкостью (красностойкостью). Высокоскоростная токарная обработка углеродистых сталей обработка закаленных сталей.
	PX90	170 ~ 220	Твердый сплав с покрытием, нанесенным методом PVD. Обладает высокой стойкостью к образованию трещин и теплостойкостью (красностойкостью). Высокоскоростная токарная обработка углеродистых сталей, обработка закаленных сталей.

Примечание: Рекомендованные режимы применимы для обработки сталей. При обработке других материалов режимы корректируются в каждом конкретном случае.

Рекомендации по выбору марки твердого сплава

Обрабатываемый материал	Вид обработки	Токарная обработка				Фрезерная обработка		
		LN10	CX75	PX75	PX90	CX75	CX90	SC30
Углеродистые и легированные стали	Чистовая обработка	◎		○		○		
	Получистовая обработка	○	◎	◎	○	◎	○	
	Получерновая обработка		◎	◎	◎	○	◎	◎
	Черновая обработка		○	○	◎			○
Нержавеющие стали	Чистовая обработка	◎	○	◎		◎		
	Получистовая обработка		◎		◎	○		◎
	Получерновая обработка							○
Чугуны	Чистовая обработка	◎	○					
	Получистовая обработка	○	◎			○		
	Черновая обработка							

◎ = Первый выбор ○ = Второй выбор

Твердые сплавы

Таблица соответствия марок сплавов

Группы применяемости по ISO		DIJET	Mitsubishi	Tungaloy	Sumitomo	Hitachi	Sandvik	Kennametal	Iscar	Seco	
Фрезерная обработка	P	P01	JC5003			PTH08M PCA08M PCS08M					
		P10	JC730U JC5030			ACP100	JX1005 JX1020 TB6005 PCA12M	GC4220	KC515M KC715M		CP20 F20M F30M F40M
		P20	JC8015 JC5015 JC5118	FH7020 F7030 VP15TF		ACP200	JX1015 TB6020 CY150	GC4220 GC4230	KC525M	IC250 IC4050 IC908 IC928 IC950	F20M F25M F40M T20M T25M
		P30	JC5015 JC5118 JC5040	F7030 VP15T VP30RT	T3030 GH330 H120 AH330 AH74	ACP300	JX1045 TB6045 CY250 HC844	GC4230 GC4240	KC530M KC725M	IC250 IC328 IC4050 IC908 IC928	F25M T20M T25M T60M CP50
		P40	JC5040 JC8050	VP30RT	AH120		JX1060 TB6060 GX2030 GF30	GC4240 GC1030	KC735M KC935M		T25M T60M CP50
		M	M10				PCS08M JX1020 CY9020	GC1025	KC515M		F20M F30M CP20
	M20	JC730U JC8015	F7030 VP15TF VP20RT	GH330	ACP200	JX1015 TB6020 CY150	GC1025 GC2030	KC522M KC525M	IC908 IC928	F20M F25M F30M T25M CP50	
	M30	JC8015 JC5015 JC5118	F7030 VP15TF VP20RT VP30RT	T3030 GH330 AH120	ACP300 EH20Z	JX1045 TB6045 CY250 HC844	GC2030 GC2040	KC530M KC725M	IC328 IC908 IC928	F25M T20M T25M T60M CP50	
	M40	JC8050	VP30RT	AH140		JC1060 TB6060 GX2030 GF30	GC1030	KC735M KC935M	IC328 IC925		
	K	K01	JC5003				PTH08M PCA08M PCS08M			IC910	F15M
		K10	JC600 JC605X JC605W JC610	F5010	T1015 AH110 GH110	ACK200	JX1005 TB6005 JX1020 CY9020	GC3020	KC515M	IC418 IC910 IC950	F15M CP20 F20M
		K20	JC8015 JC5015 JC5118	F5020 VP15TF VP20RT	AH120	ACK200	JX1015 PTH13S TB6020 CY150	GC3020 GC3220	KC520M KC522M KC915M	IC4050 IC908 IC910 IC950 IC418	T150M T20M CP20
		K30	JC5015 JC5080	VP15TF VP20R		ACK300 EH20Z	JX1045 TB6045 PT30E CY250	GC3040	KC935M	IC328 IC4050 IC908 IC950	
	S	S01	JC5003								
		S10	JC8015	VP15TF	AH110	EH20Z EH520Z	PCS08M	GC1025 GC1030	KC510M KC515M		
		S20	JC5015 JC5118	VP15TF	AH120		PTH13S	GC2030	KC522M KC525M		
S30		JC8050					GC2040	KC530M KC725M			
H	H01	JC8003				PTH08M					
	H10	JC8008	VP15TF			JX1005 TB6005		KC515M			
	H20	JC8015 JC5118	VP15TF				GC4020	KC522M			

Твердые сплавы

Таблица соответствия марок сплавов

Группы применяемости по ISO		DIJET	Mitsubishi	Tungaloy	Sumitomo	Hitachi	Sandvik	Kennametal	Iscar	Seco	
Токарная обработка	P	P01	JC110V	UE6005	T9005	AC700G	GM8010	GC4205	KC9315	IC520N	TP05 TX100
		P10	JC110V	UE6005 UE6110	T9005	AC700G	HG8010	GC4205	KC9110	IC520N	TP15
			JC215V	UE6010 UE6020 UC6010 VP10MF	T9015 AH710	AC2000	GM8015	GC4215	KC9315 KC5010 KC5510 KU10T	IC9015	TP100 CP20
		P20	JC110V	UE6110 UE6010	T9015	AC2000	GM8020	GC4215	KC9125 KC9225	IC520N	TP100
			JC215V	UE6020 UC6010 VP15F VP20MF	T9025 AH710		HG8025	GC4225 GC4225 GC1025 GC2015	KC9325 KU10T KU25T KU30T KC5010 KC5025 KC5510 KC5525	IC9015 IC908 IC950	TP200 TP15 TP25 CP25
		P30	JC215V	UE6035	T6025	AC3000	HG8025	GC4225	KC8050	IC9025	TP200
	JC325V		UH6400 US735 VP15F VP20MF	T9035 GH730	AC630M	GM25 HG8035 GM8035	GC4235 GC1025 GC2015 GC2025	KC9040 KC9125 KC9140 KU25T KU30T KC5025 KC5525	IC4050 IC908 IC950	TP300 TP30 TP35 CP50	
	P40	JC325V	UE6035	T9035	AC3000	GX30	GC4235	KC9040 KC9140	IC3028	TP40	
	JC450V	UH6400 US735	AC630M	AC630M	GC2025 GC235	GC2025 GC235	KC9240 KC9245 KU30T	IC328	TP300 CP50		
	M	M10	JC5003	US7020	T9015	EH10Z	GM10	GC2015	KC5010 KC5510	IC907	TP100 TP15
M20		JC110V	VP10MF		EH510Z		GC1025	KU10T		CP20	
		JC8015	US7020 VP15TF VP20MF	T6020 T9025 GH330 GH730	AC610M EH20Z EH520Z	GM8020 HG8025 GM25	GC2015 GC1025 GC2025	KC8050 KC9225 KC5010 KC5025 KC5510 KC5525 KU10T KU25T	IC520M IC908 IC928	TP200 TP300 TP15 TP200 TP25	
M30		JC5015	US735	T6030	AC630M	GM25	GC2025	KC8050	IC520M	TP300	
M40	JC525X	VP15TF VP20MF		AC3000 AC530U	HG8035 GM8035	GC2035 GC235	KC9240 KU25T KU30T KC5025 KC5525	IC3028 IC908	TP35 TP40 CP50		
	JC525X	US735		AC630M AC530U	GX30		KC9240 KC9245	IC3028	TP40		
K	K01	JC105V	UC5105	T5105	AC410K	GM3005	GC3025		IC9007	TP05	
	K10	JC050W		T5010	AC300G				IC910	TX100	
		JC105V	UC5115	T5105	AC410K	GM3005	GC3205	KC9315	IC9007	TX150	
	K20	JC110V		T5115	EH10Z	HG3315	GC3210	KC5010	IC9015	TP05	
		JC215V	UC5115 VP15TF	T5010 T5020	EH10Z	HG8010		KC5510 KU10T	IC910 IC450	TP10 CP20	
K30	JC110V	UC5115	T5125	AC700G	HG8010	GC3210	KC9110 KC9325	IC9015	TX150		
S	S01	JC5003	VP05RT	AH1110							
	S10	JC8015	VP05RT VP10RT	AH120	EH10Z EH510Z		GC1005 GC1105	KC5010 KC5510 KU10T			
	S20	JC5015	VP10RT VP15TF		AC610M EH20Z EH520Z		GC1025	KC5025 KC5225 KU10T KU25T			

Твердые сплавы

Таблица соответствия марок сплавов

Группы применяемости по ISO	DIJET	Mitsubishi	Tungaloy	Sumitomo	Hitachi	Sandvik	Kennametal	Iscar	Seco		
Керметы	P	P01	LN10 AP25N	GT720 NS520 GT520	T110A T2000Z	MZ1000	CT5015	IC20N			
		P10	LN10 CX75 PX75	AP25N NX2525	GT720 GT730 NS520 AT530	T1200A T2000Z T250A	MZ1000 CH550	CT5015 GC1525	KT530M KT315	IC20N IC30 IC520N IC530N	C15M
		P20	CX75 CX90 PX90	AP25N UP35N NX2525 NX3035	NS730 GT730 NS530 GT530	T1200A T2000Z T3000Z T250A	CZ25 CH550 MZ2000 CH7030	GC1525 CT530	IC30N IC75T	C15M	
		P30	CX90 SC30	VP45N NX4545	NS730 NS740 NS530 NS540	T3000Z	CZ25 MZ3000 CH7035		IC75T		
	M	M10	LN10 CX75	NX2525 AP25N	GT730 NS520 AT530 GT530	T1200A	MZ1000 CH550	GC1525	KT530M KT315		
		M20	CX75 PX75	NX2525 AP25N NX3035	NS730 NS530	T250A	CZ25 MZ2000 CH7030	CT530		C15M	
		M30	PX90 SC30	NX4545	NS740 NS540		CZ25 MZ3000 CH7035			C15M	
	K	K01	LN10	AP25N NX2525	GT720 NS520 AT520 GT520	T110A T1200A	MZ1000	CT5015			
		K10	LN10 CX75	AP25N NX2525	GT730 NS730 NS530 GT530	T1200A	MZ1000 CH550	CT5015	KT315		
		K20	CX75	AP25N NX2525			CZ25 MZ2000 CH7030				
		K30					MZ3000 CH7035				