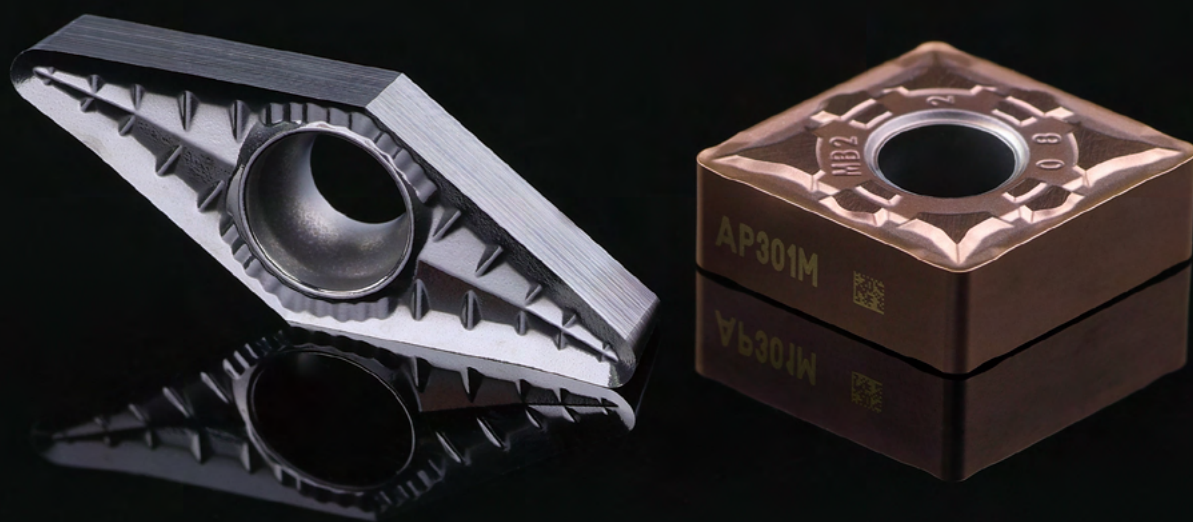


ACHTECK

www.achtecktool.com/ru

ЭКСПЕРТ В РЕЗАНИИ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ



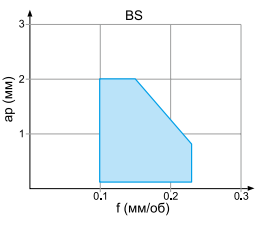
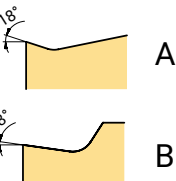
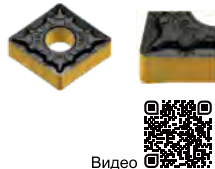
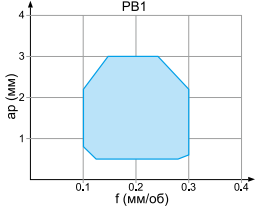
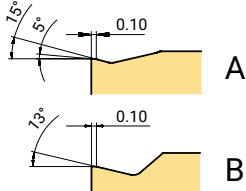
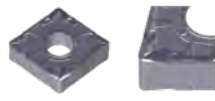
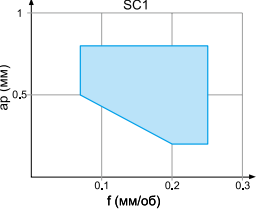
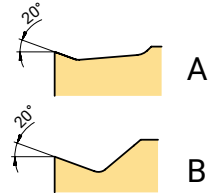
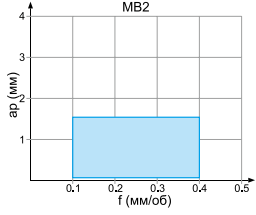
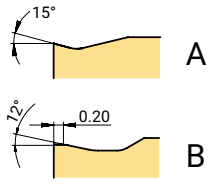
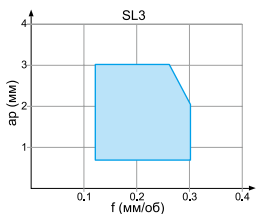
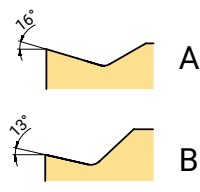
Режущие пластины для
общей токарной обработки

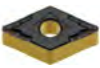
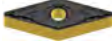
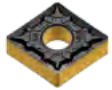
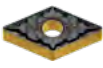
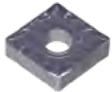
Область применения марок сплавов для точения, обработки канавок и отрезки

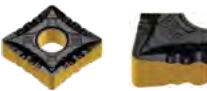
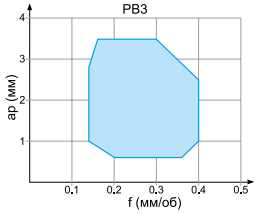
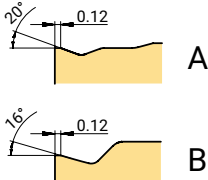
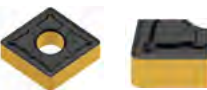
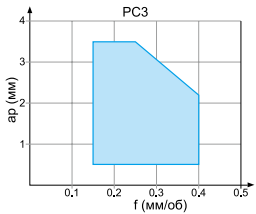
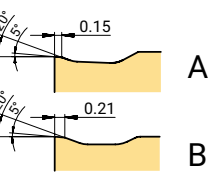
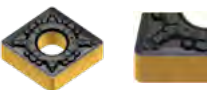
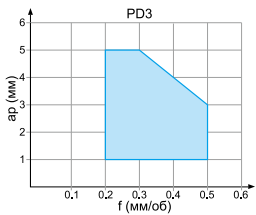
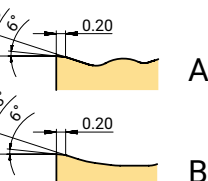
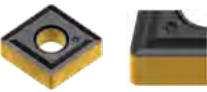
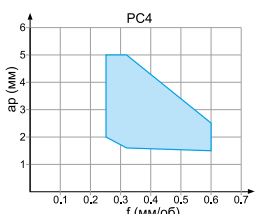
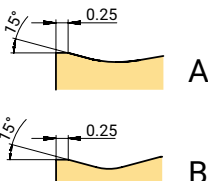
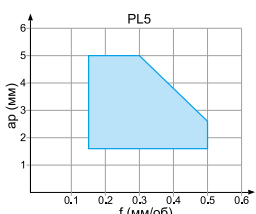
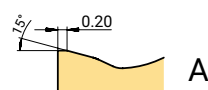
Группа обрабатываемого материала	ISO	Общая токарная обработка						Обработка канавок и отрезка			ISO
		С покрытием		Кермет	Без покрытия	PCBN	PCD	С покрытием		Без покрытия	
		CVD	PVD					CVD	PVD		
P Углеродистые и легированные стали	P01	AC052P									P01
	P10	AC152P						AC230P	AP301U		P10
	P20	AC252P	AP200U	AT202					AP301U	AP330M	P20
	P30	AC350P									P30
	P40										P40
	P50										P50
M Нержавеющие стали	M01										M01
	M10	AC100M							AP301U		M10
	M20	AC200M	AP100S	AP301M	AP200U				AP301U	AP330M	M20
	M30										M30
	M40										M40
K Чугуны	K01	AC100K	AC102K								K01
	K10	AC202K		AT202				AC230P	AP301U		K10
	K20										K20
	K30					PB90					K30
	K40										K40
	K50										K50
N Алюминий и алюминиевые сплавы	N01				AW100K					AW100K	N01
	N10						PD20				N10
	N20										N20
	N30										N30
S Жаропрочные сплавы	S01			AP100S							S01
	S10	AC100M		AP301M	AP200U						S10
	S20	AC200M									S20
	S30										S30
	S40										S40
H Закалённые стали, отбеленные чугуны	H01					PB30					H01
	H10						PB60				H10
	H20										H20
	H30										H30

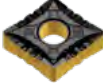
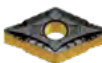
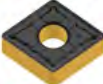
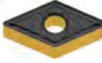
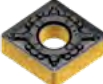
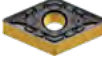
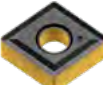
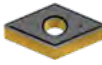
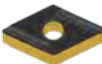
Описание стружколомающих геометрий для общей токарной обработки

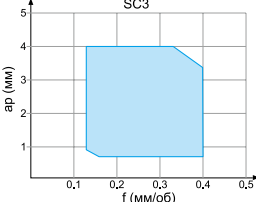
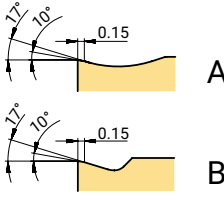
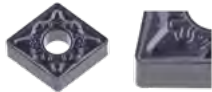
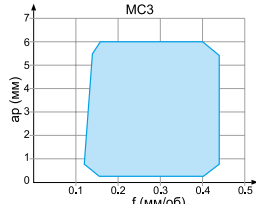
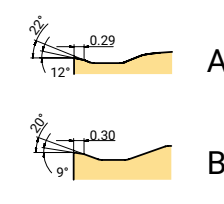
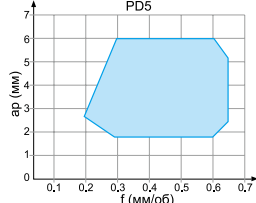
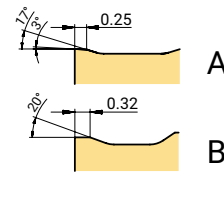
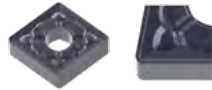
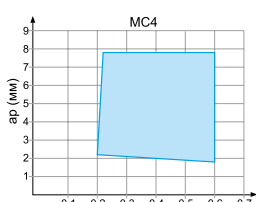
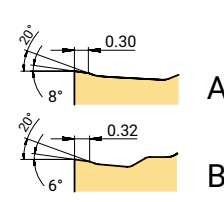
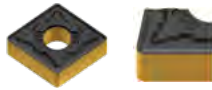
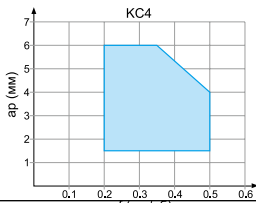
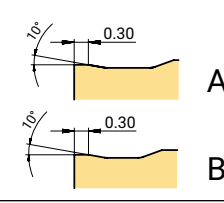
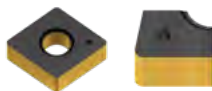
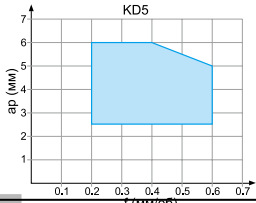
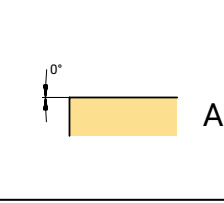
Пластины без заднего угла

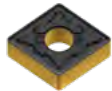
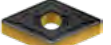
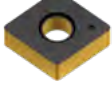
Тип обработки	Стружколомающая геометрия	Описание	Диапазон глубин резания и подач	Профиль режущей кромки 	
Профильное точение	BS  Видео 	Геометрия для чистовой и получистовой обработки при изменяющейся глубине и направлении резания. Геометрия-оптимизатор, отличное формирование сегментной стружки			
Чистовая обработка	PB1  Видео 	Первый выбор для чистовой обработки сталей Подходит для лёгкого точения, генерирует низкие усилия резания, также применяется для обработки нежёстких валов, тонкостенных деталей.			
	SC1 	Первый выбор для чистовой обработки жаропрочных сплавов Великолепная работоспособность при низких глубинах резания			
	MB2 	Первый выбор для чистовой обработки нержавеющей сталей Большой передний угол позволяет значительно снизить усилия резания и склонность к наростообразованию, а также способствует улучшению качества обработанной поверхности. Отлично ломает стружку при малых значениях подач и глубинах резания			
Лёгкое точение	SL3  Видео 	Рекомендуется для лёгкого точения жаропрочных сплавов на никелевой, кобальтовой или титановой основе. Острая криволинейная режущая кромка улучшает стружколомающие свойства и позволяет достигать хорошего качества обработанной поверхности			

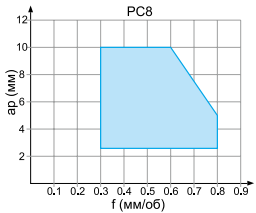
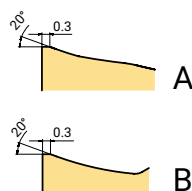
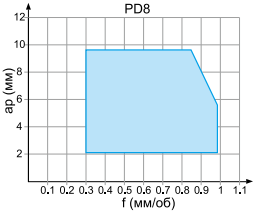
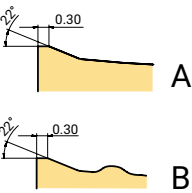
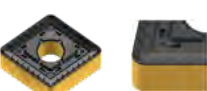
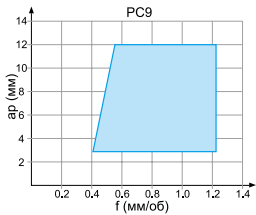
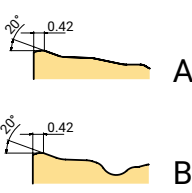
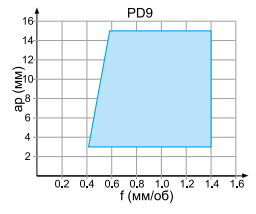
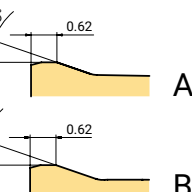
80° Ромбическая форма	55° Ромбическая форма	90° Квадратная форма	60° Треугольная форма	35° Ромбическая форма	80° Форма "ломаный треугольник"	Круглая форма
	DNMG-BS  56			VNMG-BS  65		
CNMG-PB1  52	DNMG-PB1  56	SNMG-PB1  59	TNMG-PB1  62	VNMG-PB1  65	WNMG-PB1  67	
CNMG-SC1  52	DNMG-SC1  56		TNMG-SC1  62	VNMG-SC1  65	WNMG-SC1  67	
CNMG-MB2  52	DNMG-MB2  56	SNMG-MB2  59	TNMG-MB2  62	VNMG-MB2  65	WNMG-MB2  67	
CNMG-SL3  52	DNMG-SL3  56	SNMG-SL3  59	TNMG-SL3  62	VNMG-SL3  65	WNMG-SL3  67	

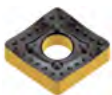
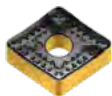
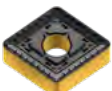
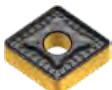
Тип обработки	Стружколомающая геометрия	Описание	Диапазон глубин резания и подач	Профиль режущей кромки 	
Получистовая обработка	PB3 	Первый выбор для получистового точения стали. Комбинация небольшого переднего угла и малой защитной фаски гарантирует сохранение острой режущей кромки при достаточной прочности, обеспечивая сниженные усилия резания. Волнообразный профиль криволинейной режущей кромки способствует хорошему процессу формирования стружки при профильном точении и обратной подрезке торца при различных глубинах резания.			
	PC3 	Альтернативный выбор для получистового точения стали. Уникальная конструкция геометрии расширяет диапазон стружколомания. Двойной передний угол обеспечивает плавное резание. Упрочнённая вершина пластины снижает вероятность кратерного износа			
Обработка средней тяжести	PD3   Видео	Первый выбор для токарной обработки средней тяжести. Отличные стружколомающие свойства как при пониженных, так и высоких подачах и глубинах резания. Хорошая сопротивляемость кратерному износу. Двойной передний угол способствует снижению усилий резания.			
	PC4 	Альтернативный выбор для обработки средней тяжести углеродистых и легированных сталей. Хороший выбор для получистового точения чугуна. Нейтральная защитная фаска увеличенного размера придаёт дополнительную прочность. Может применяться как универсальный выбор - как для получистовой, так и для получерновой обработки.			
	PL5 	Первый выбор для точения длинных нежёстких валов. Открытый тип стружколома сильно снижает усилия резания, гарантируя отсутствие вибраций на детали в радиальном направлении.			

80° Ромбическая форма	55° Ромбическая форма	90° Квадратная форма	60° Треугольная форма	35° Ромбическая форма	80° Форма "ломаный треугольник"	Круглая форма
CNMG-PB3  52	DNMG-PB3  56		TNMG-PB3  62	VNMG PB3  65	WNMG-PB3  67	
CNMG-PC3  52	DNMG-PC3  57	SNMG-PC3  59	TNMG-PC3  62	VNMG-PC3  65	WNMG-PC3  67	
CNMG-PD3  52	DNMG-PD3  57	SNMG-PD3  59	TNMG-PD3  62	VNMG-PD3  66	WNMG-PD3  68	
CNMG-PC4  53	DNMG-PC4  58	SNMG-PC4  60	TNMG-PC4  63	VNMG-PC4  66	WNMG-PC4  68	
	DNMG-PL5  57		TNMG-PL5  62		WNMG-PL5  68	

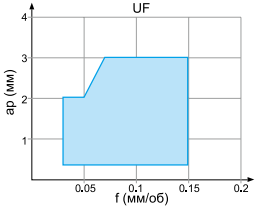
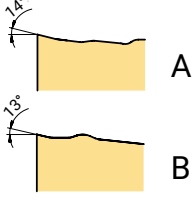
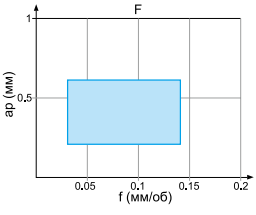
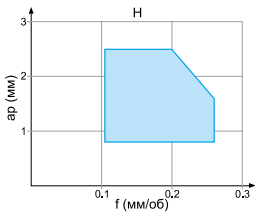
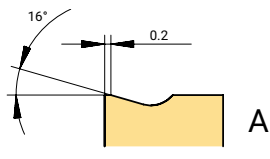
Тип обработки	Стружколомающая геометрия	Описание	Диапазон глубин резания и подач	Профиль режущей кромки  A/B	
Обработка средней тяжести	SC3 	Первый выбор для получистового точения жаропрочных сплавов. Большой передний угол и малая защитная фаска обеспечивают сниженные усилия резания и лёгкий процесс обработки. Подходит также для точения вязких типов сталей.			
	MC3  Видео 	Первый выбор для получистового точения нержавеющей стали. Широкий диапазон стружколомания. Острая режущая кромка генерирует сниженные усилия резания. Применяется также как универсальный выбор для обработки различных материалов заготовок.			
Черновая обработка	PD5  Видео 	Первый выбор для черновой токарной обработки стали. Прочная режущая кромка отлично сопротивляется ударам, а двойной передний угол позволяет снизить усилия резания. Хорошие стружколомающие свойства даже при небольших глубинах резания. Возможность работать на высоких подачах позволяет значительно сократить время обработки детали, увеличив скорость снятия металла.			
	MC4  Видео 	Первый выбор для черновой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Положительная защитная фаска позволяет сохранять баланс между прочностью режущей кромки для черновой обработки и её остротой, необходимой для точения вязких нержавеющей сталей. Возможность работы на высоких подачах позволяет значительно сократить время обработки детали.			
	KC4 	Первый выбор для точения чугуна Режущая кромка обладает повышенной прочностью, обеспечивая надёжную обработку и стабильные результаты при точении как серых так и высокопрочных типов чугунов.			
	KD5 	Первый выбор для черновой обработки чугуна. Геометрия с плоской передней поверхностью. Подходит для работы на удар и нестабильных условий резания.			

80° Ромбическая форма	55° Ромбическая форма	90° Квадратная форма	60° Треугольная форма	35° Ромбическая форма	80° Форма "ломаный треугольник"	Круглая форма
CNMG-SC3  53	DNMG-SC3  57	SNMG-SC3  59	TNMG-SC3  62	VNMG-SC3  66	WNMG-SC3  68	
CNMG-MC3  53	DNMG-MC3  57	SNMG-MC3  59	TNMG-MC3  63	VNMG-MC3  66	WNMG-MC3  68	
CNMG-PD5  54	DNMG-PD5  58	SNMG-PD5  60	TNMG-PD5  63		WNMG-PD5  69	
CNMG-MC4  53	DNMG-MC4  58	SNMG-MC4  60	TNMG-MC4  63		WNMG-MC4  69	
CNMG-KC4  54	DNMG-KC4  58	SNMG-KC4  60	TNMG-KC4  63	VNMG-KC4  66	WNMG-KC4  69	
CNMA-KD5  54	DNMA-KD5  58	SNMA-KD5  61	TNMA-KD5  64		WNMA-KD5  69	

Тип обработки	Стружколомающая геометрия	Описание	Диапазон глубин резания и подач	Профиль режущей кромки  A/B	
Тяжёлое точение	PC8 	Геометрия для тяжёлого точения. Обеспечивает сниженные усилия резания, лёгкий процесс обработки, благодаря большому переднему углу и криволинейной режущей кромке.			
	PD8 	Геометрия для тяжёлого чернового точения вязких типов углеродистых и нержавеющей сталей. Подходит для станков небольшой мощности. Позитивная геометрия генерирует невысокие усилия резания. Может применяться также для тяжёлой обработки чугуна.			
	PC9 	Первый выбор для тяжёлого точения сталей. Волнообразный профиль режущей кромки обеспечивает хороший процесс формирования стружки. Геометрия обладает увеличенным объёмом под стружку, позволяя работать на больших подачах при больших глубинах резания, срезая весь припуск за один проход.			
	PD9 	Альтернативный выбор для тяжёлого точения сталей. Геометрия обладает большой защитной фаской, что позволяет ей ещё лучше сопротивляться высоким нагрузкам в самых плохих условиях обработки. Высочайшая надёжность режущей кромки			

80° Ромбическая форма	55° Ромбическая форма	90° Квадратная форма	60° Треугольная форма	35° Ромбическая форма	80° Форма "ломаный треугольник"	Круглая форма
CNMM-PC8  55						
CNMM-PD8  55		SNMM-PD8  61	TNMM-PD8  64			
CNMM-PC9  55		SNMM-PC9  61				
CNMM-PD9  55		SNMM-PD9  61				

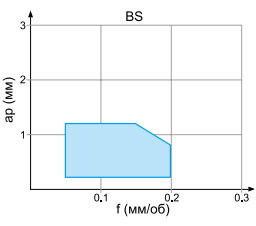
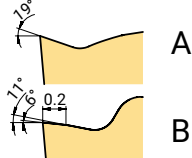
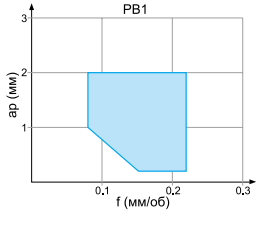
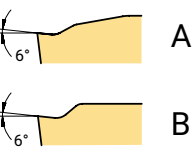
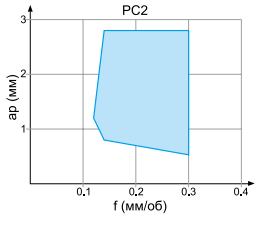
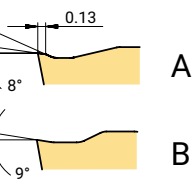
Пластины повышенной точности для прецизионной токарной обработки

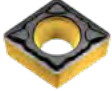
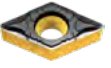
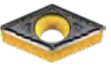
Тип обработки	Стружколомающая геометрия	Описание	Диапазон глубин резания и подач	Профиль режущей кромки 	
Чистовая обработка	UF 	Первый выбор для суперчистовой прецизионной токарной обработки. Геометрия обеспечивает низкие усилия резания, хороший отвод стружки и отличное качество обработанной поверхности.			
	F 	Геометрия для чистового точения, обеспечивает хорошее качество обработанной поверхности и низкие усилия резания благодаря острой режущей кромке.			
Получистовая и черновая обработка	H 	Геометрия для лёгкой получистовой и черновой обработки Возможность работать на повышенных подачах, благодаря прочному исполнению режущей кромки с защитной фаской.			

80° Ромбическая форма	55° Ромбическая форма	90° Квадратная форма	60° Треугольная форма	35° Ромбическая форма	80° Форма "ломаный треугольник"	Круглая форма
			TNGG-UF  64	VNGG-UF  66		
			TNGG-F  64			
			TNGG-H  64			

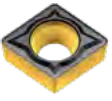
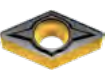
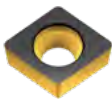
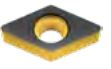
Описание стружколомающих геометрий для общей токарной обработки

Режущие пластины с задним углом

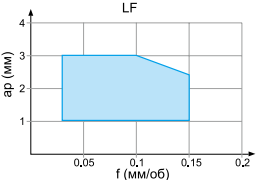
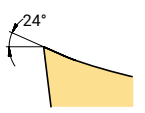
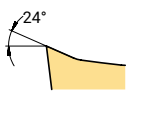
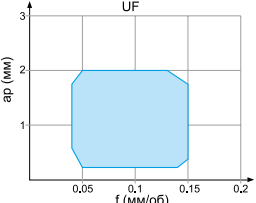
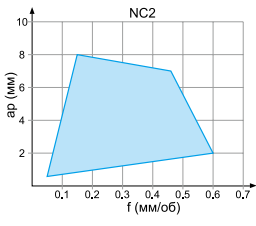
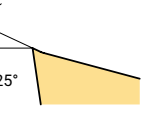
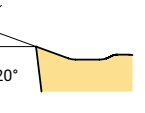
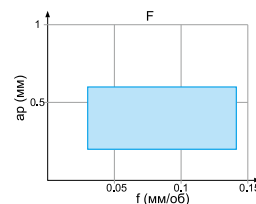
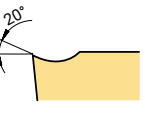
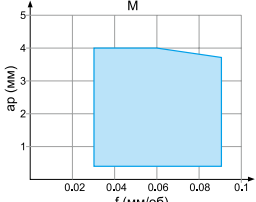
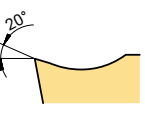
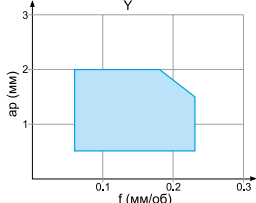
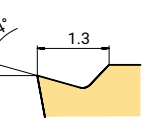
Тип обработки	Стружколомающая геометрия	Описание	Диапазон глубин резания и подач	Профиль режущей кромки 	
Профильное точение	BS 	Геометрия для чистовой обработки при изменяющейся глубине и направлении резания. Геометрия-оптимизатор, отличное формирование сегментной стружки			
Чистовая обработка	PB1  Видео 	Первый выбор для чистовой обработки сталей. Большой передний угол способствует снижению усилий резания и вероятности наростообразования, позволяя достигать хорошего качества обработанной поверхности и высокой стойкости. Может применяться и для чистовой обработки нержавеющих сталей.			
Получистовая обработка	PC2 	Первый выбор для получистовой обработки углеродистых, легированных и нержавеющих сталей. Геометрия обладает повышенной остротой режущих кромок, благодаря чему генерируются низкие усилия резания, обеспечивается отличная сопротивляемость формированию нароста.			

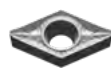
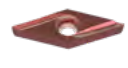
80° Ромбическая форма	55° Ромбическая форма	90° Квадратная форма	60° Треугольная форма	35° Ромбическая форма	80° Форма "ломаный треугольник"	Круглая форма
				VBMT-BS  87		
CCMT-PB1 CPMT-PB1  73	DCMT-PB1  77	SCMT-PB1  80	TCMT-PB1 TPMT-PB1  82	VBMT-PB1 VCMT-PB1  88		
CCMT-PC2 CPMT-PC2  73	DCMT-PC2  77	SCMT-PC2  80	TCMT-PC2 TPMT-PC2  82	VBMT-PC2 VCMT-PC2  88		

Тип обработки	Стружколомающая геометрия	Описание	Диапазон глубин резания и подач	Профиль режущей кромки A/B	
Обработка средней тяжести	KC2	Геометрия для общего и черного точения чугунов, сталей и нержавеющей сталей. Обладает широкой универсальностью и областью применения.			
Черновая обработка	KD5	Стружколомающая геометрия для черного точения чугуна. Подходит для нестабильных условий резания, благодаря высокой прочности режущей кромки и сопротивляемости сколам. Геометрия с плоской передней поверхностью.			
	HT	Геометрия предназначена для обработки с большой глубиной резания для режущих пластин большого размера. Открытый тип стружколомающей геометрии позволяет формировать и эвакуировать большой объем срезаемого материала.			
Получистовая обработка	PD8	Геометрия для получистовой и черновой обработки стали. Широкий тип стружколомающего профиля позволяет избежать закусывания стружки при увеличенных глубинах резания. Хорошее формирование и эвакуация стружки даже при малых глубинах резания.			
Обработка средней тяжести	Без обозначения геометрии	Альтернативный вариант для получистовой токарной обработки стали. Также может применяться для точения чугуна. Отрицательная защитная фаска и большой передний угол позволяют режущей кромке быть прочной при генерировании относительно небольших усилий резания.			

80° Ромбическая форма	55° Ромбическая форма	90° Квадратная форма	60° Треугольная форма	35° Ромбическая форма	80° Форма "ломаный треугольник"	Круглая форма
CCMT-KC2  74	DCMT-KC2  77	SCMT-KC2  80	TCMT-KC2  83	VBMT-KC2  88		
CCMW-KD5  74	DCMW-KD5  78	SCMW-KD5  80	TCMW-KD5  83			
		SCMT-HT  80				
						RCMX-PD8  92
						RCMX  92

Режущие пластины с задним углом, шлифованные по периферии

Тип обработки	Стружколомающая геометрия	Описание	Диапазон глубин резания и подач	Профиль режущей кромки  A/B	
Чистовая обработка	LF   Видео 	Геометрия для чистовой обработки различных материалов. Применяется на станках-автоматах швейцарского типа при обработке в двух направлениях. Обладает острой режущей кромкой, генерируя очень низкие усилия резания. Позволяет работать с увеличенной глубиной резания по сравнению с геометрией UF.		 A  B	
	UF   Видео 	Первый выбор для чистовой обработки жаропрочных сплавов. Высокая повторяемость позиционирования режущей кромки. Повышенная острота режущих кромок позволяет получить хорошее качество обработанной поверхности и точность.		 A  B	
Получистовая обработка	NC2  	Стружколомающая геометрия предназначена для точения алюминиевых сплавов. Большой передний угол позволяет успешно обрабатывать цветные сплавы при низких усилиях резания и хорошей эвакуации стружки. Полированная передняя поверхность снижает трение с обрабатываемым материалом, обеспечивая отличную сопротивляемость возникновению нароста на режущей кромке.		 A  B	
Чистовая обработка	F  	Первый выбор для тонкого точения. Отличный контроль за формированием стружки при низких подачах на оборот. Генерирует очень низкие усилия резания.		 A	
Обработка на малых подачах	M  	Геометрия подходит для получистовой обработки на токарных автоматах. Отличный контроль за формированием стружки при низких и средних подачах на оборот. Повышенная надёжность режущей кромки. Большой передний угол позволяет избежать самоупрочнения поверхностного слоя обрабатываемого материала.		 A	
Получистовая обработка	Y  	Геометрия предназначена для получерновой и черновой обработки на токарных автоматах. Прочная режущая кромка позволяет работать на повышенных подачах и в нестабильных условиях резания.		 A	

80° Ромбическая форма	55° Ромбическая форма	90° Квадратная форма	60° Треугольная форма	35° Ромбическая форма	80° Форма "ломаный треугольник"	Круглая форма
CCGT-LF  72	DCGT-LF  76		TCGT-LF  81	VBGT-LF VCGT-LF VPGT-LF  86		
CCGT-UF  72	DCGT-UF  76		TCGT-UF  81	VBGT-UF VCGT-UF VPGT-UF  86,87		
CCGT-NC2  73	DCGT-NC2  77	SCGT-NC2  80	TCGT-NC2  81	VCGT-NC2  87		RCGT-NC2  92
CCET-F  75	DCET-F  78		TBET-F TCET-F TPEH-F  83,84,85	VBET-F VCET-F VPET-F  88,89	WBET-F  91	
CCET-M  75	DCET-M  79		TCET-M  85	VBET-M VPET-M  89,90		
				VBET-Y  90		

Описание марок сплавов для общего точения

Сплавы для токарной обработки

Р

Низкоуглеродистые, углеродистые, легированные и инструментальные стали. Ферритные и мартенситные нержавеющие стали

Основные сплавы

AC052P P05(P01-P15)

Первый выбор для получистового и черного точения сталей на высоких скоростях резания в стабильных условиях. Обладает толстым покрытием MT-CVD и основой высокой твердости. Рекомендуется работать как с СОЖ так и без. Высокая сопротивляемость кратерному износу и пластической деформации. Может применяться также для точения чугуна.

AC152P P15(P10-P25)

Первый выбор для чистового точения сталей. Основа повышенной твердости и новое покрытие MT-CVD позволяет достигать высоких показателей стойкости при повышенных скоростях резания. Сплав может применяться как в стабильных условиях резания, так и в лёгких нестабильных в сочетании с соответствующей стружколомающей геометрией. Заменяет сплав AC150P. Может применяться также для точения чугуна.

AC252P P25(P20-P35)

Первый выбор для точения сталей. Применяется для чистовой, получистовой, так и для черновой обработки. Основа средней твердости в сочетании с покрытием MT-CVD нового поколения увеличенной толщины позволяет получать высокую стойкость и производительность в большинстве операций точения стали. Заменяет сплав AC250P.

AC350P P35(P25-P45)

Первый выбор для черного точения стали. Прочная основа и покрытие CVD небольшой толщины позволяют успешно работать на удар в нестабильных условиях резания, на повышенных подачах и малых скоростях обработки. Может применяться также для получистового и черного точения нержавеющих сталей.

Дополнительные сплавы

AP200U P25(P15-P35)

Универсальный сплав с PVD покрытием. Основа средней прочности и новое PVD покрытие позволяют успешно применять сплав при получистовом и чистовом точении нержавеющих и углеродистых сталей. Является отличным выбором для обработки вязких типов нержавеющих сталей. Позволяет получить режущую кромку повышенной остроты и прочности. Также успешно применяется для получистового и черного точения жаропрочных сплавов на никелевой, кобальтовой или титановой основе.

AC200M P35(P25-P40)

Сплав с CVD покрытием для обработки нержавеющих сталей. Дополнительно может применяться для точения сталей в нестабильных условиях резания как альтернатива сплаву AC350P.

AT202 P15(P10-P20)

Кермет без покрытия обладает отличной сопротивляемостью к возникновению нароста, а также к выкрашиванию. Применяется для чистового скоростного точения. Возможно достижение отличного качества обработанной поверхности при низких усилиях резания.

В 2024-м году выходят в продажу также пластины из Кермета AT210A. О наличии и ассортименте возможно узнать у ближайшего авторизованного дистрибьютора АЧТЕСК.

М

Аустенитные, супераустенитные и дуплексные нержавеющие стали.

Основные сплавы

AC100M M15(M05-M20)

Сплав повышенной твердости с CVD покрытием. Является первым выбором для чистового точения нержавеющих сталей на повышенных скоростях резания. Может применяться для чистового и получистового точения углеродистых и легированных сталей, а также для обработки жаропрочных сплавов на повышенных скоростях резания.

AC200M M25(M15-M30)

Первый выбор для получистового и черного точения нержавеющих сталей. Обладает основой повышенной прочности и покрытием CVD небольшой толщины. Обладает высокой сопротивляемостью ударным и переменным термическим нагрузкам. Может применяться в точении жаропрочных сплавов на средних скоростях резания, а также в черновом точении углеродистых и легированных сталей.

AP200U M25(M15-M35)

Универсальный сплав с PVD покрытием. Основа средней прочности и новое PVD покрытие позволяют успешно применять сплав при получистовом и чистовом точении нержавеющих и углеродистых сталей. Является отличным выбором для обработки вязких типов нержавеющих сталей. Позволяет получить режущую кромку повышенной остроты и прочности. Также успешно применяется для получистового и черного точения жаропрочных сплавов на никелевой, кобальтовой или титановой основе.

AP301M M25(M15-M35)

Сплав с основой высокой прочности с нанесённым на неё PVD покрытием. Рекомендуется для точения нержавеющих и углеродистых сталей при небольших скоростях резания. В основном применяется для точения небольших партий деталей. Отличная сопротивляемость возникновению нароста. Позволяет получить режущую кромку высокой прочности.

Дополнительные сплавы

AP100S M15(M05-M25)

Первый выбор для чистового и получистового точения жаропрочных сплавов. Обладает основой повышенной твердости с отличной сопротивляемостью большим температурам и пластической деформации с нанесённым на него покрытием PVD нового поколения. Также успешно применяется для получистовой и чистовой обработки нержавеющих сталей.

K

Серые, высокопрочные и ковкие чугуны

Основные сплавы

AC100K K05(K01-K15)

Сплав с CVD покрытием. Обладает толстым покрытием и основой высокой твердости. Рекомендуется для точения серого чугуна на повышенных скоростях резания.

AC102K K05(K01-K15)

Первый выбор для точения серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на высоких скоростях резания. Сплав обладает основой высокой твердости с нанесенным на неё толстым многослойным покрытием MT-CVD нового поколения.

AC202K K15(K10-K30)

Первый выбор для точения высокопрочных чугунов. Также рекомендуется для прерывистой обработки при средних и низких скоростях резания. Обладает основой средней твердости и покрытием MT-CVD нового поколения. Может применяться для скоростного точения углеродистых и легированных сталей.

Дополнительные сплавы

PB60 K15(K10-K30)

Кубический нитрид бора (CBN) со средним содержанием нитрида бора в структуре. Первый выбор для твердого точения закаленных сталей, а также для обработки серого чугуна на высоких скоростях резания.

PB90 K10(K01-K20)

Кубический нитрид бора (CBN) с высоким содержанием нитрида бора в структуре. Повышенная прочность позволяет успешно применять сплав для обработки закаленных сталей и чугунов в нестабильных условиях резания и при точении на удар.

AT202 K15(K10-K20)

Кермет без покрытия обладает отличной сопротивляемостью к возникновению нароста и к выкрашиванию. Применяется для чистового скоростного точения. Возможно достижение отличного качества обработанной поверхности при низких усилиях резания. Может применяться для точения чугунов с шаровидным графитом при достижении высокой точности и качества обработанной поверхности.

N

Цветные сплавы

Основные сплавы

AW100K N15 (N05-N15)

Сплав с основой высокой твердости без покрытия является первым выбором для точения алюминиевых сплавов. Позволяет получить острую режущую кромку, обладающую высокой износостойкостью. Может применяться для токарной обработки титановых сплавов.

PD20 N10 (N01-N20)

Поликристаллический алмаз (PCD). Применяется для обработки цветных сплавов и неметаллических материалов. Позволяет достигать очень высокого качества поверхности и стойкости.

S

Жаропрочные сплавы

Основные сплавы

AP100S S15(S05-S25)

Первый выбор для чистового и получистового точения жаропрочных сплавов. Обладает основой повышенной твердости с отличной сопротивляемостью большим температурам и пластической деформации с нанесенным на него покрытием PVD нового поколения. Также успешно применяется для получистовой и чистовой обработки нержавеющей сталей.

AP200U S25(S15-S35)

Универсальный сплав с PVD покрытием. Основа средней прочности и новое PVD покрытие позволяют успешно применять сплав при получистовом и чистовом точении нержавеющей и углеродистых сталей. Является отличным выбором для обработки вязких типов нержавеющей сталей. Позволяет получить режущую кромку повышенной остроты и прочности. Может применяться для точения жаропрочных сплавов на никелевой, кобальтовой или титановой основе.

Дополнительные сплавы

AC100M S15(S05-S20)

Сплав повышенной твердости с CVD покрытием. Является первым выбором для чистового точения нержавеющей сталей на повышенных скоростях резания. Может применяться для чистового и получистового точения углеродистых и легированных сталей, а также для обработки жаропрочных сплавов на повышенных скоростях резания.

AC200M S25(S15-S35)

Первый выбор для получистового и чернового точения нержавеющей сталей. Обладает основой повышенной прочности и покрытием CVD небольшой толщины. Обладает высокой сопротивляемостью ударным и переменным термическим нагрузкам. Может применяться в точении жаропрочных сплавов на средних скоростях резания, а также в черновом точении углеродистых и легированных сталей.

В течение 2024 года выходят в продажу пластины из сплава AP010S для суперчистового точения жаропрочных сплавов с геометриями SC1 и SC2.

H

Закаленные стали и отбеленные чугуны

Основные сплавы

PB30 H10(H05-H15)

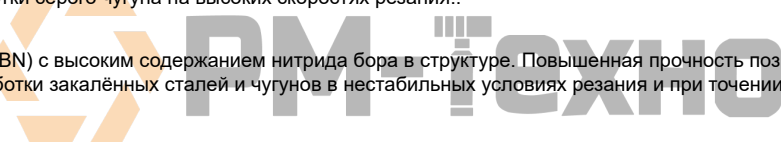
Кубический нитрид бора (CBN) с небольшим содержанием нитрида бора в структуре. Рекомендуется для обработки закаленных сталей в стабильных условиях резания..

PB60 H15(H10-H25)

Кубический нитрид бора (CBN) со средним содержанием нитрида бора в структуре. Первый выбор для твердого точения закаленных сталей, а также для обработки серого чугуна на высоких скоростях резания..

PB90 H25(H20-H30)

Кубический нитрид бора (CBN) с высоким содержанием нитрида бора в структуре. Повышенная прочность позволяет успешно применять сплав для обработки закаленных сталей и чугунов в нестабильных условиях резания и при точении на удар.



Режимы резания для токарной обработки Пластины без заднего угла

Материалы обрабатываемых деталей																					
ISO	Обрабатываемые материалы				Твёрдость по Бринеллю (НВ)	Предел прочности (Н/мм²)															
							AT202			AC052P			AC152P			AC252P					
							f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)					
							0.1	0.3	0.5	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6	0.1	0.4	0.6			
P	Низкоуглеродистые стали	C ≤ 0.25%	Отожжённые	125	428	200	100	70	620	450	330	485	360	270	380	260	210				
		0.25 < C ≤ 0.55%	Отожжённые	190	639	200	100	70	560	405	295	370	270	210	280	200	150				
		0.25 < C ≤ 0.55%	Термообработанные	210	708	200	80	50	400	280	200	260	220	170	200	160	135				
		C > 0.55%	Отожжённые	190	639	200	80	50	530	385	275	270	220	160	240	160	125				
		C > 0.55%	Термообработанные	300	1013	200	80	50	380	245	180	210	180	150	160	120	110				
	Низколегированные стали	Хорошо обрабатываемые стали (короткая стружка)	Отожжённые	220	745	200	80	50	600	420	300	440	310	250	340	220	175				
		Отожжённые		175	591	180	80	50	610	410	285	350	260	220	240	175	135				
		Термообработанные		300	1013	180	80	50	530	350	250	220	170	150	140	100	85				
		Термообработанные		380	1282	180	80	50	330	230	175	160	120	100	100	70	55				
	Высоколегированные и инструментальные стали	Термообработанные		430	1477	180	80	50	265	185	140	90	70								
		Отожжённые		200	675	160	80	50	445	295	215	330	230	150	210	145	85				
		Закалённые и отпущенные		300	1013	160	80	50	300	200	160	230	140	110	130	85	65				
	Нержавеющие стали	Закалённые и отпущенные		400	1361	150	80	50	220	140	105	80	70								
		Ферритные и мартенситные, отожжённые		200	675										180	150	120				
	M	Нержавеющие стали	Мартенситные, термообработанные		330	1114									140	100	70				
Аустенитные			200	675																	
Аустенитные, закалённые (PH нержавеющие стали)			300	1013																	
K	Нержавеющие стали	Аустенитно-ферритные (дуплексные)		230	778																
		Ковкие чугуны	Ферритные		200	400															
			Перлитные		260	700															
N	Серые чугуны	С низким пределом прочности		180	200																
		С высоким пределом прочности, аустенитный		245	350																
	Чугуны с шаровидным графитом	Ферритные		155	400																
		Перлитные		265	700																
	Чугуны с вермикулярным графитом (CGI)		230	400																	
	S	Деформируемые алюминиевые сплавы	Алюминиевые сплавы, не подвергнутые старению		30	-															
			Алюминиевые сплавы, подвергнутые старению		100	340															
Литые алюминиевые сплавы		≤ 12% Si, не подвергнутые старению		75	260																
		≤ 12% Si, подвергнутые старению		90	310																
		> 12% Si, не подвергнутые старению		130	450																
Магниеые сплавы				70	250																
		Нелегированная электролитическая бронза		100	340																
H	Жаропрочные сплавы	Латунь, бронза, красная латунь		90	310																
		Медные сплавы, короткая стружка		110	380																
		Высокопрочные сплавы Alprco		300	1010																
		На основе железа (Fe)	Отожжённые	200	680																
			Состаренные	280	940																
	На основе никеля (Ni) и кобальта (Co)	Отожжённые	250	840																	
		Состаренные	350	1180																	
		Литые	320	1080																	
Титановые сплавы	Чистый титан		200	680																	
	α , β сплавы, состаренные		375	1260																	
	β сплавы		410	1400																	
Вольфрамовые сплавы			300	1010																	
			300	1010																	
H	Закалённые стали	Закалённые и отпущенные		50HRC																	
		Закалённые и отпущенные		55HRC																	
		Закалённые и отпущенные		60HRC																	
	Отбеленные чугуны	Закалённые и отпущенные		50HRC																	

* рекомендуемые режимы резания рассчитаны для средних условий обработки. При назначении окончательных режимов резания должны быть учтены такие факторы, как: жёсткость станка, оснастки, закрепления заготовки и подвод СОЖ. Подача и глубина резания должны быть установлены в зависимости от радиуса при вершине режущей пластины.

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

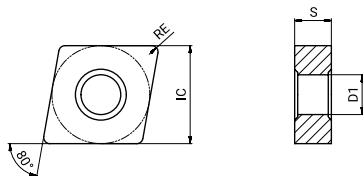
Режимы резания для токарной обработки Пластины с задним углом

Материалы обрабатываемых деталей																					
ISO	Обрабатываемые материалы				Твёрдость по Бринеллю (НВ)	Предел прочности (Н/мм²)															
							AT202			AC052P			AC152P			AC252P					
							f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)			f (мм/об)					
							0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4	0.1	0.2	0.4			
P	Низкоуглеродистые стали	C ≤ 0.25%	Отожжённые	125	428	200	100	70	600	430	310	465	400	330	360	310	260				
		0.25 < C ≤ 0.55%	Отожжённые	190	639	200	100	70	540	385	275	360	330	260	290	250	190				
		0.25 < C ≤ 0.55%	Термообработанные	210	708	200	80	50	380	260	180	270	240	220	200	180	160				
		C > 0.55%	Отожжённые	190	639	200	80	50	520	365	255	330	300	290	250	220	210				
		C > 0.55%	Термообработанные	300	1013	200	80	50	360	225	160	210	180	170	160	130	120				
	Низколегированные стали	Хорошо обрабатываемые стали (короткая стружка)	Отожжённые	220	745	200	80	50	580	400	280	440	400	380	320	290	275				
		Отожжённые		175	591	180	80	50	590	390	265	330	310	300	260	240	220				
		Термообработанные		300	1013	180	80	50	510	330	230	180	170	160	135	120	100				
		Термообработанные		380	1282	180	80	50	320	210	155	120	100	90	100	85	65				
	Высоколегированные и инструментальные стали	Термообработанные		430	1477	180	80	50	265	165	120	80	70		65	55					
		Отожжённые		200	675	160	80	50	425	275	195	320	290	280	270	240	220				
		Закалённые и отпущенные		300	1013	160	80	50	280	180	140	200	170	150	170	140	120				
		Закалённые и отпущенные		400	1361	150	80	50	200	120	105	80	70		65	55					
	Нержавеющие стали	Ферритные и мартенситные, отожжённые		200	675										190	170	150				
		Мартенситные, термообработанные		330	1114										90	80	60				
M	Нержавеющие стали	Аустенитные		200	675																
		Аустенитные, закалённые (PH нержавеющие стали)		300	1013																
		Аустенитно-ферритные (дуплексные)		230	778																
K	Ковкие чугуны	Ферритные		200	400																
		Перлитные		260	700																
	Серые чугуны	С низким пределом прочности		180	200																
		С высоким пределом прочности, аустенитный		245	350																
	Чугуны с шаровидным графитом	Ферритные		155	400																
		Перлитные		265	700																
Чугуны с вермикулярным графитом (CGI)				230	400																
N	Деформируемые алюминиевые сплавы	Алюминиевые сплавы, не подвергнутые старению		30	-																
		Алюминиевые сплавы, подвергнутые старению		100	340																
	Литые алюминиевые сплавы	≤ 12% Si, не подвергнутые старению		75	260																
		≤ 12% Si, подвергнутые старению		90	310																
		> 12% Si, не подвергнутые старению		130	450																
	Магниеые сплавы			70	250																
		Нелегированная электролитическая бронза		100	340																
	Медь и сплавы на её основе (бронза, латунь)	Латунь, бронза, красная латунь		90	310																
Медные сплавы, короткая стружка		110	380																		
Высокопрочные сплавы Amrco		300	1010																		
S	Жаропрочные сплавы	На основе железа (Fe)	Отожжённые	200	680																
			Состаренные	280	940																
		На основе никеля (Ni) и кобальта (Co)	Отожжённые	250	840																
			Состаренные	350	1180																
			Литые	320	1080																
	Титановые сплавы	Чистый титан		200	680																
		α , β сплавы, состаренные		375	1260																
		β сплавы		410	1400																
	Вольфрамовые сплавы			300	1010																
Молибденовые сплавы		300	1010																		
H	Закалённые стали	Закалённые и отпущенные		50HRC																	
		Закалённые и отпущенные		55HRC																	
		Закалённые и отпущенные		60HRC																	
	Отбеленные чугуны	Закалённые и отпущенные		50HRC																	

* рекомендуемые режимы резания рассчитаны для средних условий обработки. При назначении окончательных режимов резания должны быть учтены такие факторы, как: жёсткость станка, оснастки, закрепления заготовки и подвоя СОЖ. Подача и глубина резания должны быть установлены в зависимости от радиуса при вершине режущей пластины.

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

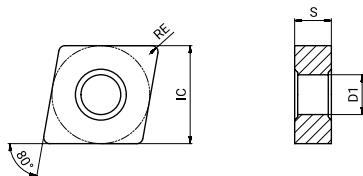
Пластины формы С (80°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Чистовая обработка		CNMG 120404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2	●		●	●													
		120408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2	●		●	●													
		120412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2			●	●													
		CNMG 120404E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8								●									
		120408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8								●									
		CNMG 120404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2						●	●	●									
120408E-MB2		0.8	0.10-0.30	0.52-3.2						●	●	●										
Легкая обработка		CNMG 120404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0								●					●				
		120408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0								●					●				
Получистовая обработка		CNMG 120404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.5	●		●	●													
		120408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.5	●	●	●	●													
		120412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.5	●	●	●	●													
		CNMG 120404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.9	●		●	●													
		120408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.9	●		●	●													
		120412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.9	●		●	●													
Обработка средней тяжести		CNMG 120404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3	●	●	●	●	●												
		120408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.3	●	●	●	●	●												
		120412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.3	●	●	●	●	●												
		160608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-5.3		●	●	●	●												
		160612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-5.3		●	●	●	●												
		190608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-6.4		●	●	●	●	●											
		190612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-6.4		●	●	●													
		190616E-PD3	1.6	0.30-0.66	1.60-6.4		●	●	●													

Пластины формы С (80°)

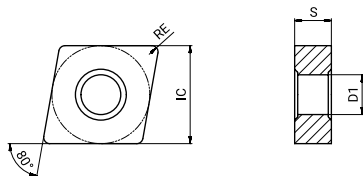


Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	✖	●	
					P					M			K			N	S			
Пластины и вид обработки	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
			f (мм/об)	ap (мм)																
Обработка средней тяжести		CNMG 120404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3						●	●	●						●	
		120408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.3						●	●	●						●	
		120412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.3						●	●	●						●	
		160612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-5.3						●	●	●						●	
		160616E-SC3	1.6	0.30-0.88	1.60-5.3						●	●	●						●	
		190612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-6.4						●	●	●						●	
		190616E-SC3	1.6	0.30-0.88	1.60-6.4						●	●	●						●	
		CNMG 120404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.3						●	●	●							
		120408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.3						●	●	●						●	
		120412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.3						●	●	●							
		120416E-MC3	1.6	0.30-0.88	1.28-4.3						●	●	●							
		160608E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-5.3						●	●	●							
		160612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-5.3						●	●	●							
		190608E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-6.4						●	●	●							
	190612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-6.4						●	●	●								
		CNMG 120404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-4.3			●	●							●	●			
		120408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-4.3		●	●	●							●	●			
		120412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.3		●	●	●							●	●			
		160612E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-5.3		●	●	●							●	●			
		160616E-PC4	1.6	0.30-0.88	1.60-5.3		●	●	●							●	●			
		190612E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-6.4		●	●	●							●	●			
Черновая обработка		CNMG 120408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4						●	●	●					●		
		120412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4						●	●	●					●		
		160612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-8.1						●	●	●					●		
		160616E-MC4	1.6	0.40-1.20	2.40-8.1						●	●	●							
		190612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-9.7						●	●	●							
		190616E-MC4	1.6	0.40-1.20	2.40-9.7						●	●	●							

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

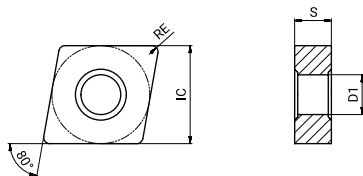
Пластины формы С (80°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
CN_0903_	9.525	3.18	3.81
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S				
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S				
Черновая обработка		CNMG 090308E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.9												●	●				
		120404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-5.2													●	●			
		120408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-5.2											●	●	●				
		120412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-5.2											●	●	●				
		120416E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-5.2												●	●				
		160608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-6.4												●	●				
		160612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-6.4												●	●				
		160616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-6.4													●	●			
		190608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-7.7													●	●			
		190612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-7.7													●	●			
		190616E-KC4	1.6	0.35-0.96	1.92-7.7													●	●			
		190624E-KC4	2.4	0.53-1.44	2.88-7.7													●	●			
		CNMG 120408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4		●	●	●	●												
		120412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4		●	●	●	●												
		160612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-8.1		●	●	●	●												
		160616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-8.1		●	●	●	●												
		160624E-PD5	2.4	0.60-1.80	3.60-8.1		●	●	●													
		190612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.7		●	●	●	●												
		190616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.7		●	●	●	●												
		CNMA 120404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-6.4													●	●			
		120408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4													●	●	●		
		120412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4													●	●	●		
		120416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-6.4													●	●	●		
		160608E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-8.1														●	●		
		160612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-8.1													●	●	●		
		160616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-8.1													●	●	●		
		160620E-KD5	2.0	0.50-1.50	3.00-8.1														●	●		
190608E-KD5		0.8	0.20-0.60	1.20-9.7													●	●	●			
190612E-KD5		1.2	0.30-0.90	1.80-9.7													●	●	●			
190616E-KD5		1.6	0.40-1.20	2.40-9.7													●	●	●			

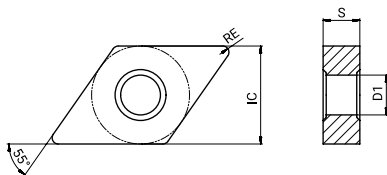
Пластины формы С (80°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
CN_1204_	12.7	4.76	5.16
CN_1606_	15.875	6.35	6.35
CN_1906_	19.05	6.35	7.94
CN_2507_	25.4	7.94	9.12
CN_2509_	25.4	9.53	9.12

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	✖	●	
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	✖	●	
Пластины и вид обработки	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S				
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S				
Тяжёлая черновая обработка		CNMM 190616E-PC8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.7		●		●													
		190624E-PC8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.7		●		●													
		CNMM 120408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-5.2		●	●	●	●												
		120412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-5.2		●	●	●	●												
		160612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.4		●	●	●	●												
		160616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.4		●	●	●	●												
		160624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-6.4		●	●	●	●												
		190612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-7.7		●	●	●	●												
		190616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.7		●	●	●	●												
		190624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.7		●	●	●	●												
		250724E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.3		●	●	●	●												
		250924E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.3		●	●	●	●												
		CNMM 190612S-PC9	1.2	0.26-0.60	2.40-9.7			●	●	●												
		190616S-PC9	1.6	0.35-0.80	3.20-9.7			●	●	●												
		190624S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-9.7			●	●	●												
		250724S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.9			●	●	●												
		250924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.9			●	●	●												
		CNMM 190612S-PD9	1.2	0.30-0.72	2.64-11.6			●	●	●												
		190616S-PD9	1.6	0.40-0.96	3.52-11.6			●	●	●												
		190624S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-11.6			●	●	●												
		250724S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.5			●	●													
		250924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.5			●	●	●												

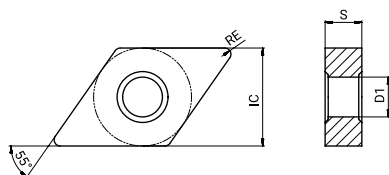
Пластины формы D (55°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Профильная обработка		DNMG 110408E-BS	0.8	0.10-0.25	0.70-2.0		●															
Чистовая обработка		DNMG 110404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.3	●		●	●													
		150404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●		●	●													
		150408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	●	●	●													
		150604E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●		●	●													
		150608E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	●	●	●													
		DNMG 150404E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8								●									
		150408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8								●									
		150604E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8								●									
		150608E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8								●									
		DNMG 150404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.9						●	●								●		
		150408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.9						●	●								●		
		150604E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.9						●	●								●		
		150608E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.9						●	●								●		
Легкая обработка		DNMG 110408E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5								●						●			
		150404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5								●						●			
		150408E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5								●						●			
		150604E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5								●						●			
		150608E-SL3	0.8	0.12-0.30	0.80-2.5								●						●			
Получистовая обработка		DNMG 150404R-M1T	0.4	0.10-0.35	0.70-4.5	●																
		150404L-M1T	0.4	0.10-0.35	0.70-4.5	●																
		DNMG 150404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	●		●	●													
		150408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	●	●	●													
		150412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	●	●	●	●													
		150604E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	●		●	●													
		150608E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	●	●	●													
		150612E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	●	●	●	●													

Пластины формы D (55°)

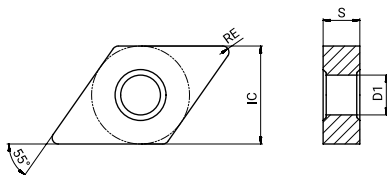


Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S	
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Получистовая обработка		DNMG 110408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-2.6			●	●											
		110412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-2.6			●	●											
		150404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.5	●		●	●											
		150408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.5	●		●	●											
		150412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.5	●		●	●											
		150604E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.5	●		●	●											
		150608E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.5	●		●	●											
		150612E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.5	●		●	●											
Обработка средней тяжести		DNMG 110404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	●		●	●											
		110408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●	●	●	●											
		150404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	●		●	●											
		150408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●	●	●	●	●										
		150412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9		●	●	●	●										
		150604E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9			●	●											
		150608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9		●	●	●	●										
		150612E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9		●	●	●	●										
		DNMG 150608R-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9			●	●											
		DNMG 150404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9						●	●	●						●	
		150408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9						●	●	●						●	
		150412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9						●	●	●						●	
		150604E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9						●	●	●						●	
		150608E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9						●	●	●						●	
		150612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9						●	●	●						●	
		DNMG 110404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-2.9						●	●	●							
		110408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.9						●	●	●							
		150404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.9						●	●	●							
		150408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.9						●	●	●							
		150412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-3.9						●	●	●							
		150604E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.9						●	●	●							
		150608E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.9						●	●	●							
		150612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-3.9						●	●	●							

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

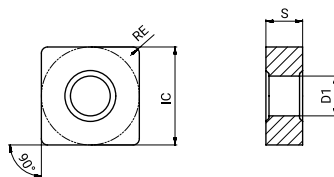
Пластины формы D (55°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
DN_1104_	9.525	4.76	3.81
DN_1504_	12.7	4.76	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	5.16

				Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
						●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Обработка средней тяжести		DNMG 150404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	●		●	●								●	●			
		150408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●	●	●	●								●	●			
		150412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9		●	●	●								●	●			
		150604E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.9	●		●	●								●	●			
		150608E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.9	●	●	●	●								●	●			
		150612E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.9		●	●	●								●	●			
Черновая обработка		DNMG 150408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4						●	●	●								
		150412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4						●	●	●								
		150608E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4						●	●	●						●		
		150612E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4						●	●	●						●		
		DNMG 110404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.5												●	●			
		110408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.5												●	●			
		150404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-4.6												●	●			
		150408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-4.6												●	●			
		150412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-4.6												●	●			
		150604E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-4.6												●	●			
		150608E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-4.6												●	●			
		150612E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-4.6												●	●			
		DNMG 150408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4		●	●	●	●											
		150412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4		●	●	●	●											
		150416E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.4		●	●	●												
		150608E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4		●	●	●	●											
		150612E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4		●	●	●	●											
		150616E-PD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.4		●	●	●	●											
		DNMA 150404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.4												●	●			
		150408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4												●	●	●		
		150412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4												●	●	●		
		150604E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.4													●	●		
		150608E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.4												●	●	●		
		150612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.4												●	●	●		

Пластины формы S (90°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94

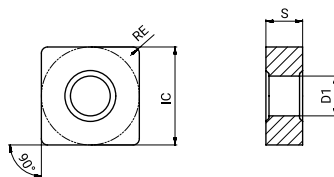
					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
							P					M				K			N	S		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания																		
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Чистовая обработка		SNMG 120404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2	●		●	●													
		120408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2	●	●	●	●													
		120412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2		●	●	●													
		SNMG 120404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.2						●	●	●						●			
		120408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-3.2						●	●	●						●			
		120412E-MB2	1.2	0.15-0.45	0.78-3.2						●	●	●						●			
Легкая обработка		SNMG 120404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0							●						●				
		120408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0							●						●				
		120412E-SL3	1.2	0.18-0.35	1.00-3.0							●						●				
Получистовая обработка		SNMG 120404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.8	●		●	●													
		120408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.8	●		●	●													
		120412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.8	●		●	●													
Обработка средней тяжести		SNMG 120404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.2	●		●	●	●												
		120408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.2	●	●	●	●	●												
		120412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.2	●	●	●	●	●												
		190608E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-6.3		●	●	●	●												
		SNMG 120408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.2						●	●	●						●			
		120412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.2						●	●	●						●			
		150612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-5.2						●	●	●						●			
		150616E-SC3	1.6	0.30-0.88	1.60-5.2						●	●	●						●			
		190612E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-6.3						●	●	●						●			
		SNMG 120404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●																
		120408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●																
		SNMG 120404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.2						●	●	●									
		120408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.2						●	●	●									
		120412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.2						●	●	●									
		150612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-5.2						●	●	●									
		150616E-MC3	1.6	0.30-0.88	1.28-5.2						●	●	●									
		190612E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-6.3						●	●	●									
		190616E-MC3	1.6	0.30-0.88	1.28-6.3						●	●	●									

●: На складе

Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
SN_0903_	9.525	3.18	3.81
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906	19.05	6.35	7.94

[illegible]

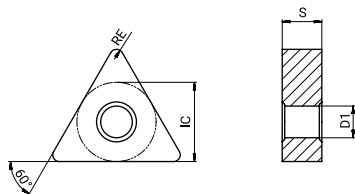
Пластины формы S (90°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
SN_1204_	12.7	4.76	5.16
SN_1506_	15.875	6.35	6.35
SN_1906_	19.05	6.35	7.94
SN_2507_	25.4	7.94	9.12
SN_2509_	25.4	9.52	9.12
SN_3109_	31.75	9.52	9.45

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	✖	●	
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Черновая обработка		SNMA 120408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-6.4											●	●	●				
		120412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-6.4											●	●	●				
		120416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-6.4											●	●	●				
		150612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.9												●	●				
		150616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.9											●	●					
		190612E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-9.5											●	●					
		190616E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-9.5											●	●					
Тяжёлая черновая обработка		SNMM 120408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-5.1			●	●	●												
		120412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-5.1			●	●	●												
		150612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.4			●	●	●												
		150616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.4		●	●	●	●												
		190612E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-7.6			●	●	●												
		190616E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-7.6		●	●	●	●												
		190624E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-7.6		●	●	●	●												
		250724E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.2			●	●	●												
		250924E-PD8	2.4	0.48-0.96	4.32-10.2			●	●	●												
		SNMM 190612S-PC9	1.2	0.26-0.60	2.40-9.5			●	●													
		190616S-PC9	1.6	0.35-0.80	3.20-9.5			●	●	●												
		190624S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-9.5			●	●	●												
		250724S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.7			●	●	●												
		250924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-12.7			●	●	●												
		SNMH 310924S-PC9	2.4	0.53-1.20	4.80-15.9				●	●												
		SNMM 190612S-PD9	1.2	0.30-0.72	2.64-11.4			●	●	●												
		190616S-PD9	1.6	0.40-0.96	3.52-11.4			●	●	●												
		190624S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-11.4			●	●	●												
		250724S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.2			●	●	●												
		250924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-15.2			●	●	●												
		SNMX 310924S-PD9	2.4	0.60-1.44	5.28-19.1				●	●												

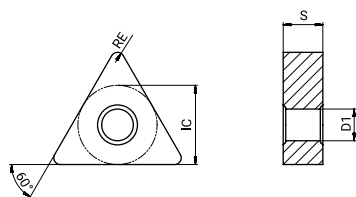
Пластины формы Т (60°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S				
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Чистовая обработка		TNMG 160404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1	●		●	●													
		160408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-3.1	●	●	●	●													
		160412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-3.1	●	●	●	●													
		TNMG 160404E-SC1	0.4	0.07-0.18	0.20-0.8							●										
		160408E-SC1	0.8	0.10-0.25	0.20-0.8							●										
		TNMG 160404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-3.1						●	●	●						●			
160408E-MB2		0.8	0.10-0.30	0.52-3.1						●	●	●						●				
Легкая обработка		TNMG 160404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0							●						●				
		160408E-SL3	0.8	0.15-0.30	0.80-3.0							●						●				
		160412E-SL3	1.2	0.18-0.30	1.00-3.0							●						●				
Получистовая обработка		TNMG 160404R-M1T	0.4	0.10-0.30	0.10-0.30	●																
		160404L-M1T	0.4	0.10-0.30	0.10-0.30	●																
		TNMG 160404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.3	●		●	●													
		160408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.3	●	●	●	●													
		160412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.3	●	●	●	●													
		TNMG 160404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.7	●		●	●													
		160408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.7	●		●	●													
		160412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.7	●		●	●													
	Обработка средней тяжести		TNMG 160404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●		●	●	●											
160408E-PD3			0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	●	●	●												
160412E-PD3			1.2	0.23-0.66	1.20-4.1	●	●	●	●	●												
		TNMG 160404R-M2T	0.4	0.10-0.30	0.70-3.5	●																
		160404L-M2T	0.4	0.10-0.30	0.70-3.5	●																
		TNMG 160404R-PL5	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●		●	●													
		160408R-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	●	●													
		160404L-PL5	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●		●	●													
		160408L-PL5	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	●	●													
		TNMG 160404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1						●	●	●					●				
		160408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1						●	●	●					●				
		160412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-4.1						●	●	●					●				

Пластины формы Т (60°)



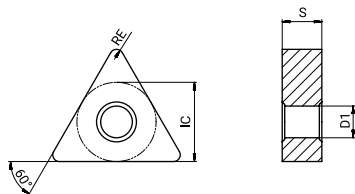
Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					Режимы резания		P					M				K			N	S
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Обработка средней тяжести		TNMG 160404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-4.1						●	●	●							
		160408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.1						●	●	●							
		160412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.1						●	●	●							
		220408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-4.9						●	●	●							●
		220412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-4.9						●	●	●							
		TNMG 160404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-4.1	●		●	●											
		160408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-4.1	●	●	●	●											
		160412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.1		●	●	●											
		220412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-4.9			●	●											
		Черновая обработка		TNMG 160408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-5.8						●	●	●					
160412E-MC4	1.2			0.30-0.90	1.80-5.8						●	●	●						●	
220408E-MC4	0.8			0.20-0.60	1.20-6.6						●	●	●							
220412E-MC4	1.2			0.30-0.90	1.80-6.6						●	●	●							
	TNMG 110304E-KC4		0.4	0.09-0.24	0.48-3.3												●	●		
	160404E-KC4		0.4	0.09-0.24	0.48-4.9													●	●	
	160408E-KC4		0.8	0.18-0.48	0.96-4.9											●	●	●		
	160412E-KC4		1.2	0.26-0.72	1.44-4.9											●	●	●		
	160416E-KC4		1.6	0.35-0.96	1.92-4.9												●	●		
	220412E-KC4		1.2	0.26-0.72	1.44-6.0												●	●		
	220416E-KC4		1.6	0.35-0.96	1.92-6.0												●	●		
	TNMG 160408E-PD5		0.8	0.20-0.60	1.20-5.8		●	●	●	●										
	160412E-PD5		1.2	0.30-0.90	1.80-5.8		●	●	●	●										
	220408E-PD5		0.8	0.20-0.60	1.20-7.7		●	●	●	●										
	220412E-PD5		1.2	0.30-0.90	1.80-7.7		●	●	●	●										
	220416E-PD5		1.6	0.40-1.20	2.40-7.7		●	●	●	●										

●: На складе

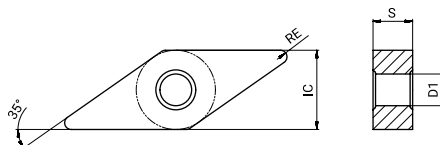
Пластины формы Т (60°)



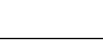
Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
TN_1103_	6.35	3.18	2.26
TN_1604_	9.525	4.76	3.81
TN_2204_	12.7	4.76	5.16

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие														
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S	
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
Черновая обработка		TNMA 160404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-5.8											●	●		
		160408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-5.8										●	●	●		
		160412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-5.8										●	●	●		
		160416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-5.8										●	●	●		
		220408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-7.7											●	●		
		220412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-7.7											●	●		
		220416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-7.7											●	●		
Тяжёлая черновая обработка		TNMM 160408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-4.9				●										
		160412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-4.9				●										
		220408E-PD8	0.8	0.16-0.32	1.44-6.0				●										
		220412E-PD8	1.2	0.24-0.48	2.16-6.0				●										
		220416E-PD8	1.6	0.32-0.64	2.88-6.0				●										
Чистовая обработка		TNGG 160401FP-UF	0.1	0.03-0.11	0.3-2.5									●					
		160402FP-UF	0.2	0.03-0.11	0.3-2.5									●					
		160404FP-UF	0.4	0.03-0.11	0.3-2.5									●					
		TNGG 160402FR-F	0.2	0.08-0.20	0.5-2.3									●					
		160402FL-F	0.2	0.08-0.20	0.5-2.3									●					
		160404FR-F	0.4	0.08-0.20	0.5-2.3									●					
		160404FL-F	0.4	0.08-0.20	0.5-2.3									●					
Получерновая обработка		TNGG 160404R-H	0.4	0.22-0.38	1.2-3.8									●					
		160404L-H	0.4	0.22-0.38	1.2-3.8									●					
		160408R-H	0.8	0.22-0.38	1.2-3.8									●					
		160408L-H	0.8	0.22-0.38	1.2-3.8									●					

Пластины формы V (35°)

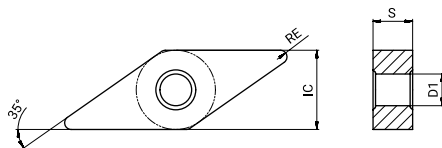


Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.81

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	✖	●	●	✖	●	●	✖	●	
							P					M				K			N	S		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания																		
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Чистовая обработка		VNMG 160404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.1	●		●	●													
		160408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-2.1	●	●	●	●													
		VNMG 160404E-SC1	0.4	0.10-0.25	0.20-0.8								●									
		160408E-SC1	0.8	0.15-0.30	0.20-0.8								●									
		VNMG 160404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.1						●	●	●						●			
		160408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.1						●	●	●						●			
Легкая обработка		VNMG 160404E-SL3	0.4	0.10-0.20	0.60-2.5								●					●				
		160408E-SL3	0.8	0.12-0.25	0.80-2.5								●					●				
Профильная обработка		VNMG 160404E-BS	0.4	0.08-0.20	0.20-2.0	●	●	●	●													
		160408E-BS	0.8	0.08-0.20	0.20-2.0	●	●	●	●													
Получистовая обработка		VNMG 160404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-3.1	●		●	●													
		160408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-3.1	●	●	●	●													
		160412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-3.1	●	●	●	●													
		VNMG 160404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-3.3	●		●	●													
		160408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-3.3	●		●	●													
		160412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-3.3	●		●	●													

Также доступны пластины VNMG 12T304/08E-PD3 из сплавов AC152P и AC252P

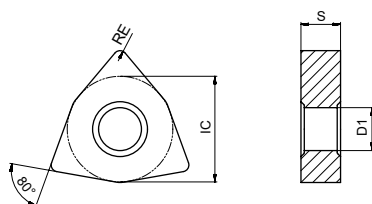
Пластины формы V (35°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.81

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	✖	●	●	✖	●	●	
							P					M				K			N	S		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Обработка средней тяжести		VNMG 160404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3	●		●	●													
		160408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3	●	●	●	●	●												
		160412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3	●	●	●	●	●												
		VNMG 160404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●																
		160408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●																
		VNMG 160404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3						●	●	●							●		
		160408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3						●	●	●							●		
		160412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3						●	●	●							●		
		VNMG 160404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-3.3						●	●	●									
		160408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-3.3						●	●	●									
		VNMG 160404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-3.3	●		●	●								●	●				
		160408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-3.3	●	●	●	●								●	●				
		160412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-3.3	●	●	●	●								●	●				
	Черновая обработка		VNMG 160404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.3											●	●				
			160408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.3												●	●			
160412E-KC4			1.2	0.26-0.72	1.44-3.3												●	●				
Чистовая обработка		VNGG 160401FP-UF	0.1	0.02-0.1	0.5-2.0									●								
		160402FP-UF	0.2	0.02-0.1	0.5-2.0									●								
		160404FP-UF	0.4	0.02-0.1	0.5-2.0									●								

Пластины формы W (80°)

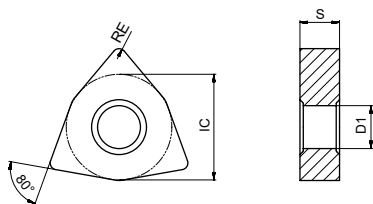


Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

				Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
						●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	●	
						●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	●	
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка		WNMG 080404-F1T	0.4	0.05-0.15	0.50-2.5	●															
		080408-F1T	0.8	0.05-0.15	0.50-2.5	●															
		WNMG 080404E-PB1	0.4	0.05-0.15	0.26-2.2	●		●	●												
		080408E-PB1	0.8	0.10-0.30	0.52-2.2	●	●	●	●												
		080412E-PB1	1.2	0.15-0.45	0.78-2.2	●	●	●	●												
		WNMG 080404E-SC1	0.4	0.10-0.25	0.20-0.8								●								
		080408E-SC1	0.8	0.15-0.30	0.20-0.8								●								
		WNMG 080404E-MB2	0.4	0.05-0.15	0.26-2.2						●	●							●		
		080408E-MB2	0.8	0.10-0.30	0.52-2.2						●	●							●		
Легкая обработка		WNMG 060404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-2.5								●					●			
		060408E-SL3	0.8	0.15-0.25	0.80-2.5								●					●			
		080404E-SL3	0.4	0.12-0.25	0.60-3.0								●					●			
		080408E-SL3	0.8	0.15-0.25	0.80-3.0								●					●			
		080412E-SL3	1.2	0.18-0.30	1.00-3.0								●					●			
Получистовая обработка		WNMG 080404E-PB3	0.4	0.06-0.18	0.30-2.3	●		●	●												
		080408E-PB3	0.8	0.12-0.36	0.60-2.3	●	●	●	●												
		080412E-PB3	1.2	0.18-0.54	0.90-2.3	●	●	●	●												
		WNMG 080404E-PC3	0.4	0.07-0.20	0.34-2.6	●		●	●												
		080408E-PC3	0.8	0.14-0.40	0.68-2.6	●		●	●												
		080412E-PC3	1.2	0.20-0.60	1.02-2.6	●		●	●												

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

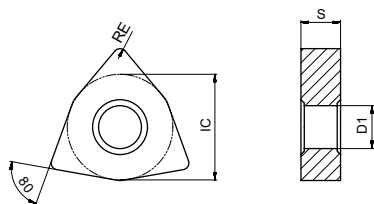
Пластины формы W (80°)



Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	✖	●	✖	●		
Пластины и вид обработки	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S			
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Обработка средней тяжести		WNMG 080404R-PL5	0.4	0.20-0.50	0.40-4.0				●											
		080404L-PL5	0.4	0.20-0.50	0.40-4.0				●											
		080408R-PL5	0.8	0.20-0.50	0.40-5.0				●			●								
		080408L-PL5	0.8	0.20-0.50	0.40-5.0				●			●								
		WNMG 060408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.1		●	●	●	●										
		080404E-PD3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	●	●	●	●	●										
		080408E-PD3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●	●	●	●	●										
		080412E-PD3	1.2	0.23-0.66	1.20-2.9	●	●	●	●	●										
		WNMG 080404E-SC3	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9						●	●	●							●
		080408E-SC3	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9						●	●	●							●
		080412E-SC3	1.2	0.23-0.66	1.20-2.9						●	●	●							●
		WNMG 080404-M3T	0.4	0.20-0.40	1.0-4.0	●														
		080408-M3T	0.8	0.20-0.40	1.0-4.0	●														
		WNMG 060408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.1						●	●	●							
		060412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-2.1						●	●	●							
		080404E-MC3	0.4	0.08-0.22	0.32-2.9						●	●	●							
		080408E-MC3	0.8	0.15-0.44	0.64-2.9						●	●	●							●
		080412E-MC3	1.2	0.23-0.66	0.96-2.9						●	●	●							
		WNMG 080404E-PC4	0.4	0.08-0.22	0.40-2.9	●		●	●									●	●	
		080408E-PC4	0.8	0.15-0.44	0.80-2.9	●	●	●	●									●	●	
		080412E-PC4	1.2	0.23-0.66	1.20-2.9	●	●	●	●									●	●	

Пластины формы W (80°)

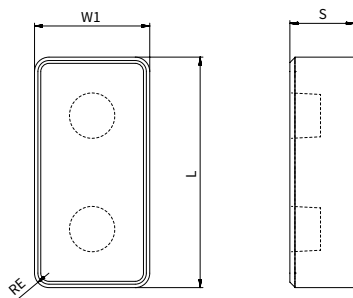


Основные размеры (мм)			
Форморазмер	IC	S	D1
WN_0604_	9.525	4.76	3.81
WN_0804_	12.7	4.76	5.16

				Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
						●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	✖	●	●	
						●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S		
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Черновая обработка		WNMG 060408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-3.3																
		060412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-3.3						●	●	●								
		080408E-MC4	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3						●	●	●						●		
		080412E-MC4	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3						●	●	●						●		
		WNMG 060404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-2.6												●	●			
		060408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-2.6												●	●			
		080404E-KC4	0.4	0.09-0.24	0.48-3.5												●	●			
		080408E-KC4	0.8	0.18-0.48	0.96-3.5										●	●	●				
		080412E-KC4	1.2	0.26-0.72	1.44-3.5										●	●	●				
		080416E-KC4	1.2	0.35-0.96	1.92-3.5											●	●				
		WNMG 080408E-PD5	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3		●	●	●	●											
		080412E-PD5	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3		●	●	●	●											
		WNMA 080404E-KD5	0.4	0.10-0.30	0.60-4.3												●	●			
		080408E-KD5	0.8	0.20-0.60	1.20-4.3											●	●	●			
		080412E-KD5	1.2	0.30-0.90	1.80-4.3											●	●	●			
		080416E-KD5	1.6	0.40-1.20	2.40-4.3												●	●			

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

Пластины формы L (90°)

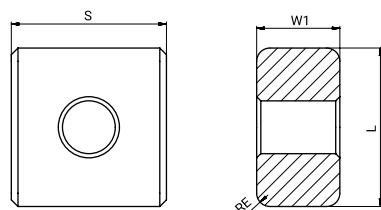


Основные размеры (мм)			
Форморазмер	L	S	W1
LN_5014_	50.8	14.2	25.4

		Условия обработки	● Хорошие ⬮ Средние ✖ Плохие															
			●	●	⬮	✖	●	⬮	⬮	⬮	●	●	✖	⬮	●			
			P				M				K				N	S		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	f (мм/об)	ap (мм)	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
Тяжёлая черновая обработка		LNMX 501432S-HE	3.2	0.70-1.6	6.0-40.0				●									

Пластины формы L (90°)

Пластины для переточки железнодорожных колёсных пар

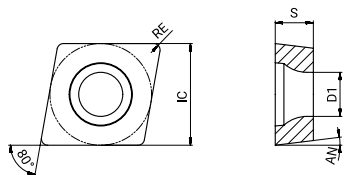


Основные размеры (мм)			
Форморазмер	L	S	W1
LN_1919_	19.05	19.05	10
LN_3019_	30	30	12

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●			
					P				M				K				N	S		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	f (мм/об)	ap (мм)	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка		LNMX 191940-AS	4.0	0.7-1.2	2.0-10.0		●													
Получерновая и черновая обработка		LNMX 191940-AM	4.0	0.7-1.2	2.0-10.0	●	●	●												
		LNMX 301940-AM	4.0	0.7-1.2	2.0-20.0		●	●												
		LNMX 301940-AR	4.0	0.7-1.2	2.0-20.0		●	●												

Режущие пластины для общей токарной обработки

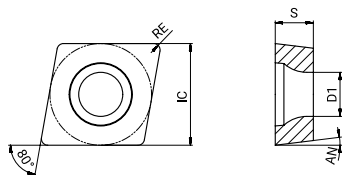
Пластины формы С (80°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S		
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка		CCGT 060201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		060202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		060204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		09T301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		09T302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		09T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		CCGT 060201FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●						
		060202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									●						
		060204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									●						
		09T301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●						
		09T302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									●						
		09T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									●						
		CCGT 060201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲						
		060202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									▲						
		060204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									▲						
		09T301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									▲						
		09T302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									▲						
		09T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									▲						
		09T308F-UF	0.8	0.03-0.25	0.10-2.4									▲						
		CCGT 060201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●						●
		060202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									●						●
		060204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									●						●
		09T301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●						●
		09T302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									●						●
		09T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									●						●
		09T308E-UF	0.8	0.03-0.25	0.10-2.4									●						●

Пластины формы С (80°) с задним углом

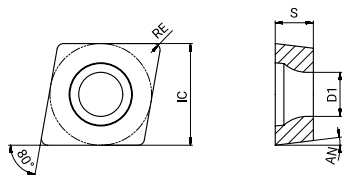


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°
CC_1204_	12.7	4.76	5.5	7°
CP_0802_	7.94	2.38	3.4	11°
CP_0903_	9.525	3.18	4.4	11°

				Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
						●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	●	
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Получистовая обработка		CCGT 060204F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-2.9													●			
		09T302F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-4.4													●			
		09T304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-4.4													●			
		09T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-4.4													●			
		120404F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-5.8													●			
		120408F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-5.8													●			
Чистовая обработка		CCMT 060202-F1T	0.2	0.05-0.15	0.3-1.5	●															
		060204-F1T	0.4	0.05-0.15	0.3-1.5	●															
		CCMT 060202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-1.6	●		●	●		●	●	●								
		060204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.6	●		●	●		●	●	●								
		060208E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-1.6	●		●	●		●	●	●								
		09T302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.4	●		●	●		●	●	●								
		09T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.4	●		●	●		●	●	●						●		
		09T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.4	●		●	●		●	●	●								
		CPMT 080202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.0	●															
		080204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.0	●															
		090302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.4	●															
090304E-PB1		0.4	0.04-0.14	0.30-2.4	●			●													
090308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.4	●			●														
Получистовая обработка		CCMT 060204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-1.9	●		●	●		●	●	●						●		
		060208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-1.9	●		●	●		●	●	●						●		
		09T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.9	●	●	●	●		●	●	●						●		
		09T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.9	●	●	●	●		●	●	●						●		
		09T312E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-2.9		●	●	●		●	●	●						●		
		120404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.9	●		●	●		●	●	●						●		
		120408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.9	●		●	●		●	●	●						●		
		120412E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.9	●		●	●		●	●	●						●		
		CPMT 090304E-PC2	0.4	0.05-0.15	0.35-2.9	●															
		090308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.9	●															

Режущие пластины для общей токарной обработки

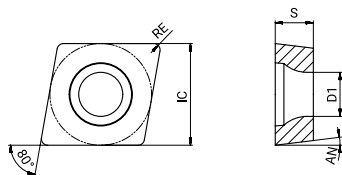
Пластины формы С (80°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
CC_0301_	3.5	1.4	2.0	7°
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°
CC_1204_	12.7	4.76	5.5	7°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	●	
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S			
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Получистовая обработка		CCMT 09T304E-M2T	0.4	0.10-0.25	0.70-3.5	●														
		09T308E-M2T	0.8	0.10-0.25	0.70-3.5	●														
		CCMT 060204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-2.1	●		●	●	●	●	●	●			●	●		●	
		060208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-2.1	●		●	●	●	●	●	●			●	●			
		09T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.2	●		●	●	●	●	●	●		●	●	●			
		09T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.2	●		●	●	●	●	●	●		●	●	●			
		120404E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-4.3	●		●	●	●	●	●	●			●	●			
		120408E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-4.3	●		●	●	●	●	●	●			●	●			
120412E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-4.3	●		●	●	●	●	●	●			●	●					
Черновая обработка		CCMW 060204E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-3.2											●	●			
		09T304E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-4.8												●	●		
		09T308E-KD5	0.8	0.20-0.44	0.80-4.8												●	●		
		120404E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-6.4												●	●		
		120408E-KD5	0.8	0.20-0.44	0.80-6.4												●	●		
		120412E-KD5	1.2	0.30-0.66	1.20-6.4												●	●		
Чистовая обработка		CCET 0301003FR-F	<0.03	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		0301003FL-F	<0.03	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		0301005FR-F	<0.05	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		0301005FL-F	<0.05	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		030101FR-F	<0.1	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		030101FL-F	<0.1	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		030102FR-F	<0.2	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		030102FL-F	<0.2	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		030104FR-F	<0.4	0.01-0.05	0.1-0.3									●						
		030104FL-F	<0.4	0.01-0.05	0.1-0.3									●						

Пластины формы С (80°) с задним углом

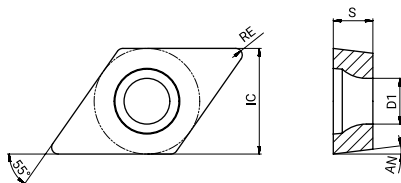


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
CC_0401_	4.3	1.8	2.3	7°
CC_0602_	6.35	2.38	2.8	7°
CC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S		
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка 	CCET 0401003FR-F	<0.03	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	0401003FL-F	<0.03	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	0401005FR-F	<0.05	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	0401005FL-F	<0.05	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	040101FR-F	<0.1	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	040101FL-F	<0.1	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	040102FR-F	<0.2	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	040102FL-F	<0.2	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	040104FR-F	<0.4	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
	040104FL-F	<0.4	0.01-0.06	0.1-0.4									●							
Низкие подачи 	CCET 0602003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-2.5									●							
	0602003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-2.5									●							
	0602005FR-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-2.5									●							
	0602005FL-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-2.5									●							
	060201FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-2.5									●							
	060201FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-2.5									●							
	060202FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-2.5									●							
	060202FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-2.5									●							
	060204FR-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-2.5									●							
	060204FL-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-2.5									●							
	CCET 09T3003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T3003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T3005FR-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T3005FL-M	<0.05	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T301FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T301FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T302FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T302FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T304FR-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0									●							
	09T304FL-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0									●							

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

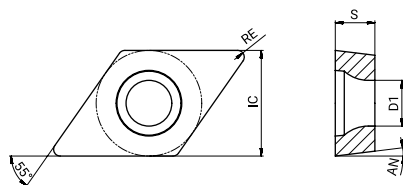
Пластины формы D (55°) с задним углом



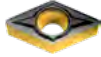
Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S		
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Чистовая обработка		DCGT 0702005FP-LF	<0.05	0.05-0.15	0.35-3.0									●						
		070201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		070202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		070204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		11T301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		11T302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		11T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		DCGT 0702005FP-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4									●						
		070201FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●						
		070202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									●						
		070204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									●						
		11T301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●						
		11T302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									●						
		11T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									●						
		DCGT 0702005F-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4									▲						
		070201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲						
		070202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									▲						
		070204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									▲						
		11T301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									▲						
		11T302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									▲						
		11T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									▲						
		DCGT 070201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●	
		070202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●	
		070204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-1.4									●					●	
		11T301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●					●	
		11T302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4									●					●	
		11T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.10-2.4									●					●	

Пластины формы D (55°) с задним углом

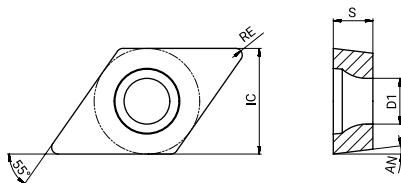


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

				Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
						●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S		
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Получистовая обработка		DCGT 070202F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-3.5														●		
		070204F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-3.5														●		
		11T302F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-5.2														●		
		11T304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-5.2														●		
		11T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-5.2														●		
Чистовая обработка		DCMT 070202F-1T	0.2	0.07-0.20	0.40-1.5	●															
		070204F-1T	0.4	0.07-0.20	0.40-1.5	●															
		11T302F-1T	0.2	0.07-0.20	0.40-1.5	●															
		11T304F-1T	0.4	0.10-0.25	0.60-1.5	●															
		11T308F-1T	0.8	0.10-0.25	0.60-1.5	●															
		DCMT 070202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-1.5	●		●	●		●	●	●								
		070204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.5	●		●	●		●	●	●								
		11T302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.3	●		●	●		●	●	●								
		11T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.3	●		●	●		●	●	●								
		11T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.3	●		●	●		●	●	●								
Получистовая обработка		DCMT 070204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.1	●		●	●		●	●	●						●		
		070208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.1	●		●	●		●	●	●						●		
		11T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	●	●	●	●		●	●	●						●		
		11T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●	●	●	●		●	●	●						●		
		11T312E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.1	●		●	●		●	●	●						●		
		DCMT 11T304-M2T	0.4	0.10-0.25	0.50-3.0	●															
		11T308-M2T	0.8	0.10-0.25	0.50-3.0	●															
Обработка средней тяжести		DCMT 070204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-2.3	●		●	●	●							●	●			
		070208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-2.3	●		●	●	●							●	●			
		11T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.5	●		●	●	●							●	●			
		11T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.5	●	●	●	●	●				●		●	●				
		11T312E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-3.5		●	●	●	●						●	●				

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

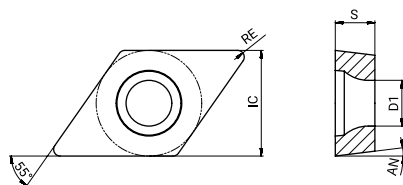
Пластины формы D (55°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S		
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Черновая обработка		DCMW 070204E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-3.9												●	●		
		070208E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-3.9												●	●		
		11T304E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-5.8												●	●		
		11T308E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-5.8												●	●		
Чистовая обработка		DCET 0702003FR-F	<0.03	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		0702003FL-F	<0.03	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		0702005FR-F	<0.05	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		0702005FL-F	<0.05	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		070201FR-F	<0.1	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		070201FL-F	<0.1	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		070202FR-F	<0.2	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		070202FL-F	<0.2	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		070204FR-F	<0.4	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		070204FL-F	<0.4	0.02-0.18	0.1-0.4									●						
		DCET 11T3003FR-F	<0.03	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T3003FL-F	<0.03	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T3005FR-F	<0.05	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T3005FL-F	<0.05	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T301FR-F	<0.1	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T301FL-F	<0.1	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T302FR-F	<0.2	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T302FL-F	<0.2	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T304FR-F	<0.4	0.02-0.20	0.1-0.4									●						
		11T304FL-F	<0.4	0.02-0.20	0.1-0.4									●						

Пластины формы D (55°) с задним углом

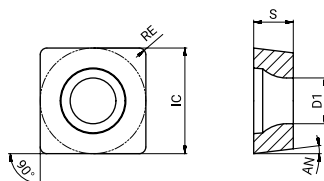


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
DC_0702_	6.35	2.38	2.8	7°
DC_11T3_	9.525	3.97	4.4	7°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S		
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Низкие подачи		DCET 0702003FR-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		0702003FL-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		0702005FR-M	<0.05	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		0702005FL-M	<0.05	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		070201FR-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		070201FL-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		070202FR-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		070202FL-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		070204FR-M	<0.4	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		070204FL-M	<0.4	0.01-0.08	0.5-2.8									●						
		DCET 11T3003FR-M	<0.03	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T3003FL-M	<0.03	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T3005FR-M	<0.05	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T3005FL-M	<0.05	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T301FR-M	<0.1	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T301FL-M	<0.1	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T302FR-M	<0.2	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T302FL-M	<0.2	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T304FR-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-4.0									●						
		11T304FL-M	<0.4	0.01-0.10	0.5-4.0									●						

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

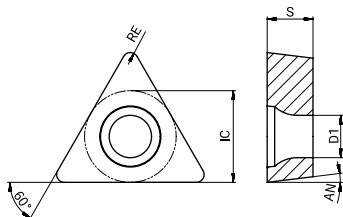
Пластины формы S (90°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
SC_09T3_	9.525	3.97	4.4	7°
SC_1204_	12.7	4.76	5.5	7°
SC_3809_	38.1	9.525	9.8	7°

			Условия обработки	● Хорошие ● Средние ✖ Плохие																
				●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●			
				P					M				K			N	S			
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания																
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Получистовая обработка		SCGT 09T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-4.3														●	
Чистовая обработка		SCMT 09T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.4	●		●	●		●	●	●							
		09T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.4	●		●	●		●	●	●							
		120404E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-3.2			●	●		●	●	●							
Получистовая обработка		SCMT 09T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.9	●		●	●		●	●	●							●
		09T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.9	●		●	●		●	●	●							●
		120404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.8	●		●	●		●	●	●							●
		120408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.8	●	●	●	●		●	●	●							●
		120412E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.8		●	●	●		●	●	●							●
		SCMT 09T304-M2T	0.4	0.10-0.25	0.70-3.5	●														
		09T308-M2T	0.8	0.10-0.25	0.70-3.5	●														
Обработка средней тяжести		SCMT 09T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.1	●		●	●	●						●	●			
		09T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.1	●		●	●	●							●	●		
		120404E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-4.2	●		●	●	●							●	●		
		120408E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-4.2	●		●	●	●							●	●		
		120412E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-4.2			●	●	●							●	●		
		SCMW 09T304E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-4.8												●	●		
		09T308E-KD5	0.8	0.20-0.44	0.80-4.8											●	●	●		
		120404E-KD5	0.4	0.10-0.22	0.40-6.4												●	●		
		120408E-KD5	0.8	0.20-0.44	0.80-6.4												●	●		
		120412E-KD5	1.2	0.30-0.66	1.20-6.4										●	●	●			
Черновая обработка		SCMT 380932S-HT	3.2	0.70-1.40	4.0-18.0					●										

Пластины формы Т (60°) с задним углом

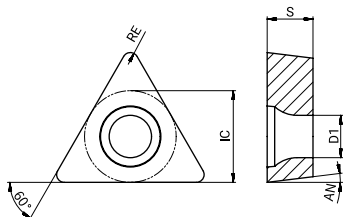


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S		
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка		TCGT 110201FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110202FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		110204FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		16T304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●						
		TCGT 110201FP-UF	<0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●						
		110202FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									●						
		110204FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●						
		16T304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●						
		TCGT 110201F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									▲						
		110202F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									▲						
		110204F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									▲						
		16T304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									▲						
		TCGT 110201E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4									●					●	
		110202E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4									●					●	
		110204E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●					●	
		16T304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-2.4									●					●	
Получистовая обработка		TCGT 110204F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-4.9												●			
		16T304F-NC2	0.4	0.05-0.20	0.32-7.4												●			
		16T308F-NC2	0.8	0.10-0.40	0.64-7.4												●			

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

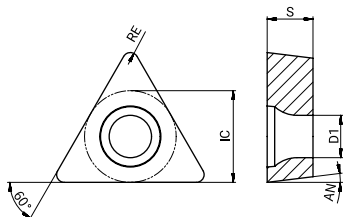
Пластины формы Т (60°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
TCMT_0902_	5.56	2.38	2.5	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°
TPMT_0902_	5.56	2.38	2.5	11°
TPMT_1103_	6.35	3.18	3.4	11°
TPMT_1603_	9.525	3.18	4.4	11°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	✖	
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S		
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Чистовая обработка		TCMT 090204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.9	●		●	●		●	●	●							
		110202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.2	●		●	●		●	●	●							
		110204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.2	●		●	●		●	●	●							
		110208E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.2	●		●	●		●	●	●							
		16T304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-3.3	●		●	●		●	●	●							
		16T308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-3.3	●		●	●		●	●	●							
		TPMT 090202E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-1.9	●														
		090204E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.9	●														
		090208E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-1.9	●														
		110302E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.2	●														
		110304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.2	●														
		110308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.2	●														
		160304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-3.3	●														
		160308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-3.3	●														
Получистовая обработка		TCMT 090204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.6	●		●	●		●	●	●					●		
		090208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.6	●		●	●		●	●	●					●		
		110204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.0	●		●	●		●	●	●					●		
		110208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.0	●		●	●		●	●	●					●		
		16T304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-4.5	●		●	●		●	●	●					●		
		16T308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-4.5	●	●	●	●		●	●	●					●		
		16T312E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-4.5			●	●		●	●	●					●		
		TPMT 090204E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.6	●		●	●		●	●	●							
		090208E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.6	●		●	●		●	●	●							
		110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.0	●		●	●		●	●	●					●		
		110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.0	●		●	●		●	●	●							
		160304E-PC2	0.4	0.10-0.25	0.60-2.0	●					●	●	●							
		160308E-PC2	0.8	0.10-0.25	0.60-2.0	●					●	●	●							

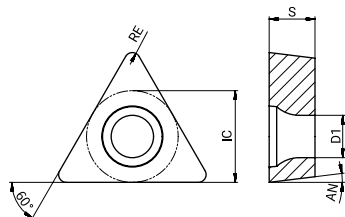
Пластины формы Т (60°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
TBET_0601_	3.97	1.59	2.3	5°
TCMT_0902_	5.56	2.38	2.5	7°
TC_1102_	6.35	2.38	2.8	7°
TC_16T3_	9.525	3.97	4.4	7°

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие														
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Получистовая обработка		TCMT 110204-M2T	0.4	0.10-0.25	0.60-2.0	●															
		110208-M2T	0.8	0.10-0.25	0.60-2.0	●															
		16T304-M2T	0.4	0.06-0.18	0.40-2.9	●															
		16T308-M2T	0.8	0.12-0.36	0.80-2.9	●															
Обработка средней тяжести		TCMT 090204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-2.9	●	●	●	●		●	●	●			●	●				
		090208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-2.9	●	●	●	●		●	●	●			●	●				
		110204E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	●	●	●	●		●	●	●			●	●				
		110208E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	●	●	●	●		●	●	●			●	●				
		16T304E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-4.9	●	●	●	●		●	●	●			●	●				
		16T308E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-4.9	●	●	●	●		●	●	●			●	●				
		16T312E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-4.9		●	●	●		●	●	●		●	●	●				
Черновая обработка		TCMW 110204E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-5.5											●	●				
		110208E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-5.5											●	●				
		16T304E-KD5	0.4	0.06-0.18	0.40-8.2											●	●				
		16T308E-KD5	0.8	0.12-0.36	0.80-8.2											●	●				
Чистовая обработка		TBET 0601003FR-F	<0.03	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		0601003FL-F	<0.03	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		0601005FR-F	<0.05	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		0601005FL-F	<0.05	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		060101FR-F	<0.1	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		060101FL-F	<0.1	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		060102FR-F	<0.2	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		060102FL-F	<0.2	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		060104FR-F	<0.4	0.03-0.08	0.1-0.5								●								
		060104FL-F	<0.4	0.03-0.08	0.1-0.5								●								

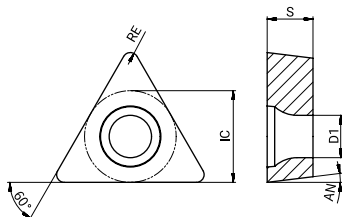
Пластины формы Т (60°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
ТРЕН_0802_	4.76	2.38	2.3	11°
ТРЕН_0902_	5.56	2.38	3.0	11°
ТСЕТ_1102_	6.35	2.41	2.8	11°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S		
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка		TCET 110201FR-F	<0.1	0.03-0.13	0.10-0.80									●						
		110201FL-F	<0.1	0.03-0.13	0.10-0.80									●						
		110202FR-F	<0.2	0.03-0.13	0.10-0.80									●						
		110202FL-F	<0.2	0.03-0.13	0.10-0.80									●						
		110204FR-F	<0.4	0.03-0.13	0.10-0.80									●						
		110204FL-F	<0.4	0.03-0.13	0.10-0.80									●						
		110208FR-F	<0.8	0.03-0.13	0.10-0.80									●						
		110208FL-F	<0.8	0.03-0.13	0.10-0.80									●						
		TPEH 080201FR-F	<0.1	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		080201FL-F	<0.1	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		080202FR-F	<0.2	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		080202FL-F	<0.2	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		080204FR-F	<0.4	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		080204FL-F	<0.4	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		TPEH 090201FR-F	<0.1	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		090201FL-F	<0.1	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		090202FR-F	<0.2	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		090202FL-F	<0.2	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		090204FR-F	<0.4	0.01-0.10	0.1-0.8									●						
		090204FL-F	<0.4	0.01-0.10	0.1-0.8									●						

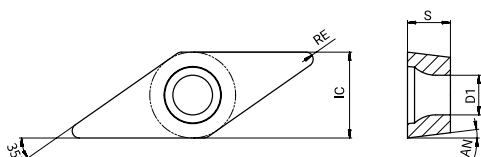
Пластины формы Т (60°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
TCET_0802_	4.76	2.38	2.3	7°
TCET_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
TPEH_1103_	6.35	3.18	3.3	11°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S			
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка		TPEH 110302FR-F	<0.2	0.01-0.12	0.2-0.8									●						
		110302FL-F	<0.2	0.01-0.12	0.2-0.8									●						
		110304FR-F	<0.4	0.01-0.12	0.2-0.8									●						
		110304FL-F	<0.4	0.01-0.12	0.2-0.8									●						
		110308FR-F	<0.8	0.01-0.12	0.2-0.8									●						
		110308FL-F	<0.8	0.01-0.12	0.2-0.8									●						
Низкие подачи		TCET 0802003FR-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.5									●						
		0802003FL-M	<0.03	0.01-0.08	0.5-2.5									●						
		080201FR-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.5									●						
		080201FL-M	<0.1	0.01-0.08	0.5-2.5									●						
		080202FR-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.5									●						
		080202FL-M	<0.2	0.01-0.08	0.5-2.5									●						
		TCET 1103003FR-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0										●					
		1103003FL-M	<0.03	0.02-0.10	0.5-4.0										●					
		110301FR-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0										●					
		110301FL-M	<0.1	0.02-0.10	0.5-4.0										●					
		110302FR-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0										●					
		110302FL-M	<0.2	0.02-0.10	0.5-4.0										●					
		110304FR-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0										●					
		110304FL-M	<0.4	0.02-0.10	0.5-4.0										●					

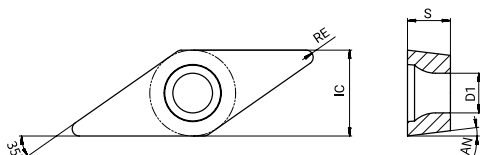
Пластины формы V (35°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие														
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	
Пластины и вид обработки	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S	
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
Чистовая обработка		VBGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		110304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		160401FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		160402FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		VCGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		110304FP-LF	0.4	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		VPGT 1103005FP-LF	<0.05	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		110301FP-LF	<0.1	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		110302FP-LF	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0									●					
		VBGT 110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		110302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●					
		110304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									●					
		160401FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					
		160402FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●					
		VBGT 110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		110302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									▲					
		110304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									▲					
		160401F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									▲					
		160402F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									▲					
		VBGT 110301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●
		110302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●					●
		110304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4									●					●
		160401E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4									●					●
		160402E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4									●					●

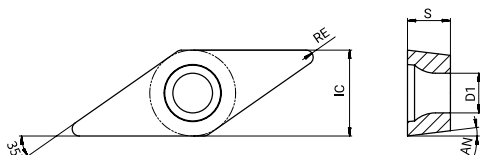
Пластины формы V (35°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VC_1604_	9.525	4.76	4.4	7°
VC_2205_	12.7	5.56	5.5	7°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°
VP_2205_	12.7	5.56	5.5	11°

Пластины и вид обработки			Обозначение пластины			RE (мм)			Режимы резания		Условия обработки																
											● Хорошие ● Средние ✖ Плохие																
											●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●	✖	●	
												P				M				K				N		S	
												f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S
Чистовая обработка		VCGT 1103005FP-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4												●										
		110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4													●									
		110302FP-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4													●									
		110304FP-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4													●									
		VCGT 1103005F-UF	<0.05	0.02-0.15	0.10-1.4													▲									
		110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4													▲									
		110302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4													▲									
		110304F-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4													▲									
		VCGT 110301E-UF	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4													●							●		
		110302E-UF	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4													●							●		
		110304E-UF	0.4	0.03-0.20	0.20-1.4													●							●		
			VPGT 110301FP-UF	0.1	0.02-0.15	0.1-1.4													●								
	110302FP-UF		0.2	0.02-0.15	0.2-1.4													●									
			VPGT 110301F-UF	0.1	0.02-0.15	0.1-1.4													▲								
			110302F-UF	0.2	0.02-0.15	0.2-1.4													▲								
	Получистовая обработка		VCGT 110302F-NC2	0.2	0.02-0.10	0.16-2.8																		●			
110304F-NC2			0.4	0.05-0.20	0.32-2.8																		●				
160404F-NC2			0.4	0.05-0.20	0.32-4.2																		●				
160408F-NC2			0.8	0.10-0.40	0.64-4.2																		●				
160412F-NC2			1.2	0.14-0.60	0.96-4.2																		●				
220530F-NC2			3.0	0.36-1.50	2.40-5.5																		●				
		VPGT 220520E-NC2	2.0	0.24-1.0	1.60-5.5																		●				
		VPGT 220520F-NC2	2.0	0.24-1.0	1.60-5.5																		●				
Профильная обработка		VBMT 110302E-BS	0.2	0.10-0.32	0.70-2.1	●	●																				
		110304E-BS	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	●	●																				
		110308E-BS	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●	●																				
		160404E-BS	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	●	●																				
		160408E-BS	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	●	●																				
		160412E-BS	1.2	0.18-0.54	1.20-3.3	●	●																				

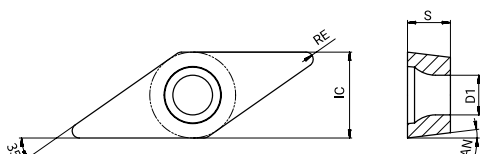
Пластины формы V (35°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VC_1604_	9.525	4.76	4.4	7°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие																
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	✖	●	●	✖	●	●		
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M			K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка		VBMT 110304E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-1.4	●		●	●		●	●	●								
		110308E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-1.4	●		●	●		●	●	●								
		160402E-PB1	0.2	0.02-0.07	0.15-2.1	●		●	●		●	●	●								
		160404E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.1	●		●	●		●	●	●								
		160408E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.1	●		●	●		●	●	●								
		VCMT 160404E-PB1	0.4	0.04-0.14	0.30-2.1			●	●		●	●	●								
		160408E-PB1	0.8	0.09-0.28	0.60-2.1			●	●		●	●	●								
Получистовая обработка		VBMT 110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.1	●		●	●		●	●	●					●			
		110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.1	●		●	●		●	●	●					●			
		160404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1	●	●	●	●		●	●	●					●			
		160408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1	●	●	●	●		●	●	●					●			
		160412E-PC2	1.2	0.16-0.48	1.05-3.1		●	●	●		●	●	●					●			
		VCMT 110304E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-2.1			●	●		●	●	●								
		110308E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-2.1			●	●		●	●	●								
		160404E-PC2	0.4	0.05-0.16	0.35-3.1			●	●		●	●	●								
		160408E-PC2	0.8	0.10-0.32	0.70-3.1			●	●		●	●	●								
Обработка средней тяжести		VBMT 160404E-KC2	0.4	0.06-0.18	0.40-3.3	●		●	●		●	●	●		●	●					
		160408E-KC2	0.8	0.12-0.36	0.80-3.3	●	●	●	●		●	●	●		●	●					
		160412E-KC2	1.2	0.18-0.54	1.20-3.3	●	●	●	●		●	●	●		●	●					
Чистовая обработка		VBET 1103003FR-F	<0.03	0.01-0.18	0.1-0.3								●								
		1103003FL-F	<0.03	0.01-0.18	0.1-0.3								●								
		1103005FR-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3								●								
		1103005FL-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3								●								
		110301FR-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3								●								
		110301FL-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3								●								
		110302FR-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3								●								
		110302FL-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3								●								

Пластины формы V (35°) с задним углом

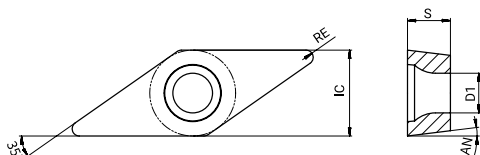


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VC_1103_	6.35	3.18	2.8	7°
VP_0802_	4.76	2.38	2.3	11°

Режущие пластины
для общей токарной
обработки

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					● ● ● ● ✖ ● ● ● ● ● ● ✖ ● ●															
					P					M				K			N	S		
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
				f (мм/об)	ap (мм)															
Низкие подачи		VBET 1103005FR-M	<0.05	0.01-0.06	0.2-2.0										●					
		1103005FL-M	<0.05	0.01-0.06	0.2-2.0										●					
		110301FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0											●				
		110301FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0											●				
		110302FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0											●				
		110302FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0											●				
		110304FR-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0											●				
		110304FL-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0											●				
Чистовая обработка		VCET 1103005FR-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3										●					
		1103005FL-F	<0.05	0.01-0.18	0.1-0.3											●				
		110301FR-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3											●				
		110301FL-F	<0.1	0.01-0.18	0.1-0.3											●				
		110302FR-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3											●				
		110302FL-F	<0.2	0.01-0.18	0.1-0.3											●				
		110304FR-F	<0.4	0.01-0.18	0.1-0.3											●				
		110304FL-F	<0.4	0.01-0.18	0.1-0.3											●				
		VPET 080201FR-F	<0.1	0.02-0.15	0.05-0.2											●				
		080201FL-F	<0.1	0.02-0.15	0.05-0.2											●				
		080202FR-F	<0.2	0.02-0.15	0.05-0.2											●				
		080202FL-F	<0.2	0.02-0.15	0.05-0.2											●				

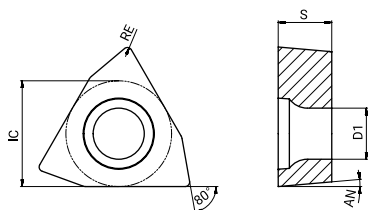
Пластины формы V (35°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
VB_1103_	6.35	3.18	2.8	5°
VB_1604_	9.52	4.76	4.4	5°
VP_0802_	4.76	2.38	2.3	11°
VP_1103_	6.35	3.18	2.8	11°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие														
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	✖	●	●	✖	
					P					M			K			N	S		
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S	
			f (мм/об)	ap (мм)															
Низкие подачи		VPET 080201FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-1.5								●						
		080201FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-1.5								●						
		080202FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-1.5								●						
		080202FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-1.5								●						
		VPET 110301FR-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0								●						
		110301FL-M	<0.1	0.01-0.06	0.2-2.0								●						
		110302FR-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0								●						
		110302FL-M	<0.2	0.01-0.06	0.2-2.0								●						
		110304FR-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0								●						
		110304FL-M	<0.4	0.01-0.06	0.2-2.0								●						
		VBET 1103003FR-Y	<0.03	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		1103003FL-Y	<0.03	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		1103005FR-Y	<0.05	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		1103005FL-Y	<0.05	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		110301FR-Y	<0.1	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		110301FL-Y	<0.1	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		110302FR-Y	<0.2	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		110302FL-Y	<0.2	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		110304FR-Y	<0.4	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		110304FL-Y	<0.4	0.08-0.22	0.5-1.8								●						
		VBET 160402FR-Y	<0.2	0.1-0.25	0.8-2.0								●						
		160402FL-Y	<0.2	0.1-0.25	0.8-2.0								●						
		160404FR-Y	<0.4	0.1-0.25	0.8-2.0								●						
		160404FL-Y	<0.4	0.1-0.25	0.8-2.0								●						
		160408FR-Y	0.8	0.1-0.25	0.8-2.0								●						
		160408FL-Y	0.8	0.1-0.25	0.8-2.0								●						

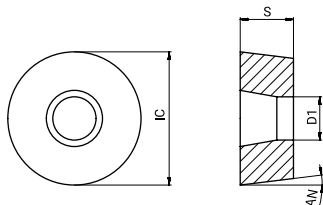
Пластины формы W (80°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
WB_0601_	3.97	1.59	2.3	5°
WB_0802_	4.76	2.38	2.3	5°

			Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
					●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	✖	●	●			
Показаны пластины левостороннего исполнения на фото	Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S		
			f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S		
Чистовая обработка		WBET 0601003FR-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		0601003FL-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		060101FR-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		060101FL-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		060102FR-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		060102FL-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		060104FR-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		060104FL-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		WBET 0802003FR-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		0802003FL-F	<0.03	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		080201FR-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		080201FL-F	<0.1	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		080202FR-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		080202FL-F	<0.2	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		080204FR-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8									●						
		080204FL-F	<0.4	0.05-0.08	0.1-0.8									●						

Пластины круглой формы (R)



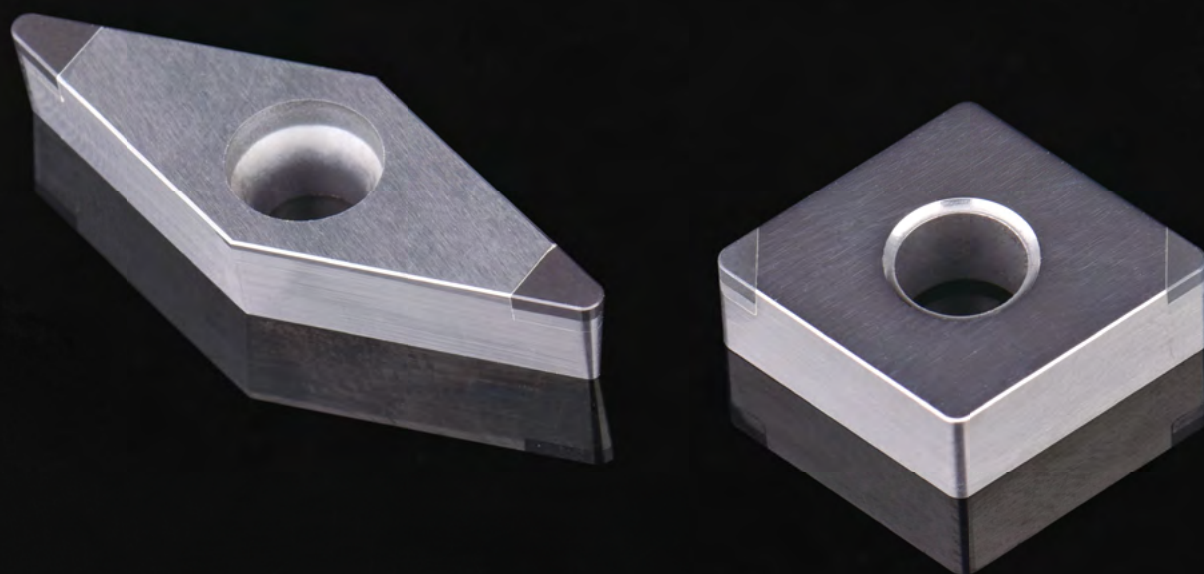
Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	D1	AN
RCGT_0803_	3.18	8.0	3.4	7°
RCGT_1003_	3.18	10.0	4.4	7°
RCGT_10T3_	3.97	10.0	4.4	7°
RCMX_1003_	3.18	10.0	3.6	7°
RCMX_1204_	4.76	12.0	4.2	7°
RCMX_1606_	6.35	16.0	5.2	7°
RCMX_2006_	6.35	20.0	6.5	7°
RCMX_2507_	7.94	25.0	7.2	7°
RCMX_3209_	9.525	32.0	9.6	7°

					Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие															
							●	●	●	●	✖	●	●	●	●	●	●	✖	●	●		
Пластины и вид обработки		Обозначение пластины	RE (мм)	Режимы резания		P					M				K			N	S			
				f (мм/об)	ap (мм)	AT202	AC052P	AC152P	AC252P	AC350P	AC100M	AC200M	AP200U	AP301M	AC100K	AC102K	AC202K	AW100K	AP100S			
Получистовая обработка		RCGT 0803MOF-NC2	-	0.10-1.00	0.70-3.3													●				
		1003MOF-NC2	-	0.20-1.30	0.90-4.0													●				
		10T3MOF-NC2	-	0.20-1.30	0.90-4.0													●				
		RCMX 2006MOS-PD8	-	0.48-0.90	3.5-9.0			●	●													
		2507MOS-PD8	-	0.55-1.20	4.0-12.0			●	●													
		3209MOS-PD8	-	0.65-1.50	5.0-15.0			●	●													
Обработка средней тяжести		RCMX 100300S	-	0.25-0.50	1.5-4.0			●	●													
		120400S	-	0.30-0.60	2.5-5.0		●	●	●													
		160600S	-	0.40-0.75	3.0-7.0		●	●	●													
		200600S	-	0.48-0.90	3.5-9.0		●	●	●													
		250700S	-	0.55-1.20	4.0-12.0		●	●	●													
		320900S	-	0.65-1.50	5.0-15.0		●	●	●													

ACHTECK

www.achtecktool.com/ru

ЭКСПЕРТ В РЕЗАНИИ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ



Токарные пластины из
CBN и PCD

Система обозначения сменных режущих пластин из CBN

CNGA 120408	-	S		20	-	SL	-	-	CB	PB30	
1		2	3	4		5		6		7	8

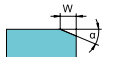
1 - стандартное обозначение пластин по ISO

2 - упрочнение режущей кромки

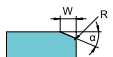
E - с округлением



T - с защитной фаской



S - с защитной фаской и округлением



F - острая режущая кромка



3 - ширина защитной фаски

005---0.05мм
010---0.10мм
015---0.15мм
020---0.20мм

4 - угол наклона защитной фаски

10---10°
15---15°
20---20°
25---25°

5 - исполнение пластины с CBN

FT - вся передняя поверхность из CBN



SD - цельный CBN



SL - пластина с вставками CBN малого размера



NL - пластина с вставками CBN стандартного размера



6 - количество режущих кромок

1 - одна режущая кромка
2 - две режущие кромки
3 - три режущие кромки

7 - исполнение режущей кромки

CB - со стружколомающей геометрией

WG - с зачистными кромками (Wiper)

" - " - с плоской передней поверхностью

8 - марка сплава

PB30--- Низкое содержание CBN в структуре, высокая твёрдость

PB60---Среднее содержание CBN в структуре, средняя твёрдость

PB90---Высокое содержание CBN в структуре, высокая прочность

Описание марок CBN

Марка сплава	Отличительные особенности	Рекомендации по применению
PB30	Самая высокая износостойкость и сопротивляемость высоким температурам	Первый выбор для точения закалённых сталей в стабильных условиях, жёсткой системе СПИД, на максимальных скоростях резания
PB60	Средняя твёрдость, повышенная прочность	Первый выбор для твёрдого точения. Обладает повышенной прочностью и может применяться в слегка нестабильных условиях обработки закалённых сталей, порошковых материалов и чугуна.
PB90	Высокая прочность и стойкость к ударным нагрузкам	Первый выбор для высокоскоростного точения чугуна. Применяется также для обработки закалённых сталей и порошковых материалов в нестабильных условиях резания.

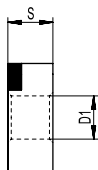
Режимы резания для пластин CBN и рекомендуемые условия обработки

Марка сплава	Обрабатываемый материал	Твёрдость	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача fn (мм/об)	Глубина резания ap (мм)	Рекомендуемые условия обработки
PB30	Закалённые стали	HRC58-62	150--250	0.03--0.2	0.05-0.3	Высокая жёсткость
PB60	Закалённые стали	HRC55-60	50--150	0.03--0.2	0.05-0.5	Прерывистое резание
	Чугуны	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
	Порошковые материалы	-	200--500	0.03--0.3	0.10-0.3	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
PB90	Закалённые стали	HRC55-60	30--120	0.03--0.2	0.05-0.5	Работа на удар
	Чугуны	HB180-220	150--450	0.03--0.3	0.30-0.5	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание
	Порошковые материалы	-	300--800	0.03--0.3	0.10-0.3	Высокая жёсткость/ Прерывистое резание

Область применения марок сплавов из CBN

Область применения марок сплавов из CBN						
Группа обрабатываемого материала	Описание обрабатываемого материала	ISO	Сплав без покрытия			ISO
			PB30	PB60	PB90	
	Углеродистые и легированные стали	P01				P01
		P10				P10
		P20				P20
		P30				P30
		P40				P40
		P50				P50
	Нержавеющие стали	M01				M01
		M10				M10
		M20				M20
		M30				M30
		M40				M40
	Чугуны	K01				K01
		K10				K10
		K20				K20
		K30				K30
		K40				K40
		K50				K50
	Алюминиевые сплавы	N01				N01
		N10				N10
		N20				N20
		N30				N30
	Жаропрочные сплавы на основе Ni, Co, Fe, Ti	S01				S01
		S10				S10
		S20				S20
		S30				S30
		S40				S40
	Закалённые стали, отбеленные чугуны	H01				H01
		H10				H10
		H20				H20
		H30				H30

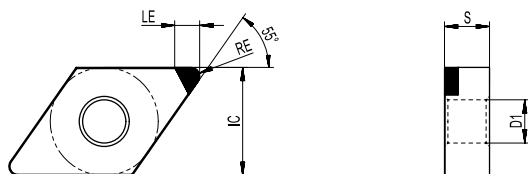
Пластины из CBN



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
CN 1204	12.7	4.76	2.2	5.16

[illegible]

Пластины формы D (55°)



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
DN_1504_	12.7	4.76	2.2	5.16
DN_1506_	12.7	6.35	2.2	5.16

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие		
					●	●	✖
			Режимы резания		Н		К
			f (мм/об)	ap (мм)	PB30	PB60	PB90
	DNGA 150402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150602-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150604-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150608-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150612-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150412-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150602-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150604-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150608-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150612-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DNGA 150402-S01020-SL-4	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150404-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150408-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150412-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150602-S01020-SL-4	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150604-S01020-SL-4	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150608-S01020-SL-4	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	150612-S01020-SL-4	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

Пластины из CBN

Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
SN 1204	12.7	4.76	2.2	5.16

[illegible]

Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
TN 1604	9.52	4.76	2.2	3.81

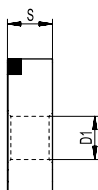
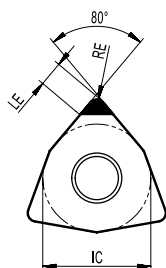
[illegible]

Пластины из
CBN

Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
VN 1604	9.52	4.76	2.2	3.81

[illegible]

Пластины формы W (80°)



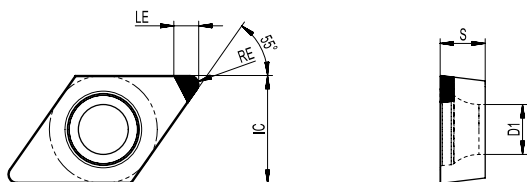
Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
WN_0804_	12.7	4.76	2.2	5.16

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие		
					●	●	✖
			Режимы резания		Н		К
			f (мм/об)	ap (мм)	PB30	PB60	PB90
	WNGA 080402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080412-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080402-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080412-S01020-SL-3	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	WNGA 080402-S01020-SL-6	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080404-S01020-SL-6	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080408-S01020-SL-6	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080412-S01020-SL-6	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
CC_0602_	6.35	2.38	2.2	2.8
CC_09T3_	9.52	3.97	2.2	4.4
CC 1204	12.7	4.76	2.2	5.5

[illegible]

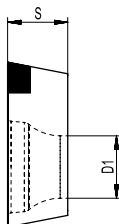
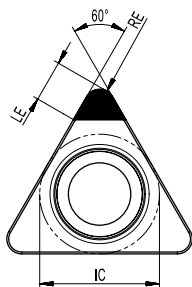
Пластины формы D (55°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
DC_0702_	6.35	2.38	2.2	2.8
DC_11T3_	9.52	3.97	2.2	4.4

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие		
					●	●	✖
			Режимы резания		Н		К
			f (мм/об)	ap (мм)	PB30	PB60	PB90
	DCGW 070204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	070208-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T312-S01020-SL-1	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	DCGW 070202-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	070204-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	070208-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	11T312-S01020-SL-2	1.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

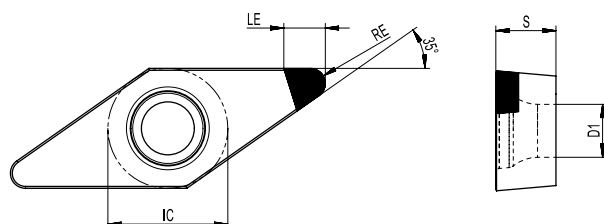
Пластины формы Т (60°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
TP_0802_	4.76	2.38	2.2	2.4
TP_0902_	5.56	2.38	2.2	2.8
TP_1103_	6.35	3.18	2.2	3.3
TP_1604_	9.52	4.76	2.2	4.4

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие		
					●	●	✖
			Режимы резания		Н		К
			f (мм/об)	ap (мм)	PB30	PB60	PB90
	TPGW 080202-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090202-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090204-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090208-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	TPGW 080202-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	080204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090202-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090204-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	090208-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110302-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-3	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-3	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-3	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

Пластины формы V (35°) с задним углом

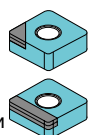


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
VB_1103_	6.35	3.18	2.2	2.8
VC_1103_	6.35	3.18	2.2	2.8
VB_1604_	9.52	4.76	2.2	4.4
VC_1604_	9.52	4.76	2.2	4.4

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие ● Средние ✖ Плохие		
					●	●	✖
			Режимы резания		Н		К
			f (мм/об)	ap (мм)	PB30	PB60	PB90
	VBGW 110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VBGW 110302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 110302-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-1	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-1	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-1	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	VCGW 110302-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110304-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	110308-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160402-S01020-SL-2	0.2	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160404-S01020-SL-2	0.4	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●
	160408-S01020-SL-2	0.8	0.03-0.3	0.05-0.5	●	●	●

Система обозначения режущих пластин с PCD

CCGW 09T304	-	2	-	NL	-	05	-	CB	PD20
1		2		3		4		5	6

1-стандартное обозначение пластин по ISO	2-Количество режущих кромок 1 - Одна режущая кромка 2 - Две режущие кромки 3 - Три режущие кромки...	3-Исполнение пластин с PCD NL - пластина со вставками из PCD стандартного размера LL - вставка из PCD на всю длину главной режущей кромки 	4-Передний угол 00—0° 05—5° 07—7° 10—10°
5 - исполнение режущей кромки CB - со стружколомающей геометрией WG - с зачистными кромками (Wiper) " - " - с плоской передней поверхностью	6 - Марка сплава PD01 - поликристаллический алмаз с мелкозернистой структурой PD10 - поликристаллический алмаз со среднезернистой структурой PD20 - поликристаллический алмаз с крупнозернистой структурой		

Описание марок PCD

Марка сплава	Отличительные особенности	Рекомендации по применению
PD20	Универсальное применение, оптимальное сочетание высокой твердости и прочности	Первый выбор для высокоскоростного точения алюминиевых сплавов

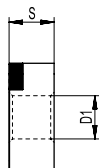
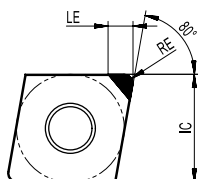
Режимы резания для пластин PCD и рекомендуемые условия обработки

Марка сплава	Обрабатываемый материал	Скорость резания V _c (м/мин)	Подача f _n (мм/об)	Глубина резания a _p (мм)	Рекомендуемые условия обработки
PD20	Алюминиевые сплавы с низким содержанием кремния (Si < 12%)	300-4000	0.03-0.2	0.05-0.5	Как при стабильных, так и нестабильных условиях резания

Область применения марок сплавов из PCD

Область применения марок сплавов из PCD				
Группа обрабатываемого материала	Описание обрабатываемого материала	ISO	Сплав без покрытия	ISO
			PD20	
	Углеродистые и легированные стали	P01		P01
		P10		P10
		P20		P20
		P30		P30
		P40		P40
		P50		P50
	Нержавеющие стали	M01		M01
		M10		M10
		M20		M20
		M30		M30
		M40		M40
	Чугуны	K01		K01
		K10		K10
		K20		K20
		K30		K30
		K40		K40
		K50		K50
	Алюминиевые сплавы	N01	PD20	N01
		N10		N10
		N20		N20
		N30		N30
	Жаропрочные сплавы на основе Ni, Co, Fe, Ti	S01		S01
		S10		S10
		S20		S20
		S30		S30
		S40		S40
	Закалённые стали, отбеленные чугуны	H01		H01
		H10		H10
		H20		H20
		H30		H30

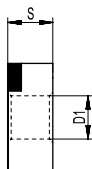
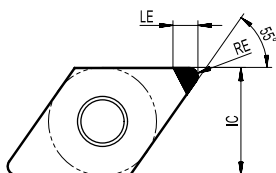
Пластины формы С (80°)



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
CN_1204_	12.7	4.76	3.0	5.16

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие
			Режимы резания		●
			f (мм/об)	ap (мм)	N
	CNGA 120402-1-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

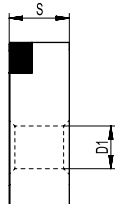
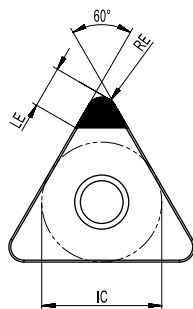
Пластины формы D (55°)



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
DN_1504_	12.7	4.76	3.0	5.16

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие
			Режимы резания		●
			f (мм/об)	ap (мм)	N
	DNGA 150402-1-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	150404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	150408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Пластины формы Т (60°)

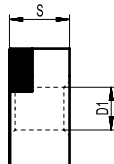
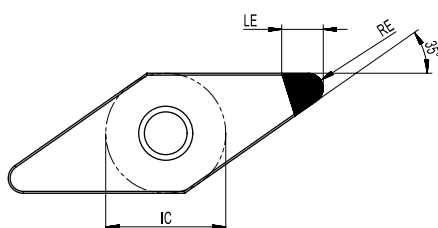


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
TN_1604_	9.52	4.76	3.0	3.81

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие
			Режимы резания		●
			f (мм/об)	ap (мм)	N
	TNGA 160402-1-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Пластины из PCD

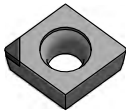
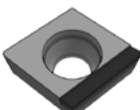
Пластины формы V (35°)



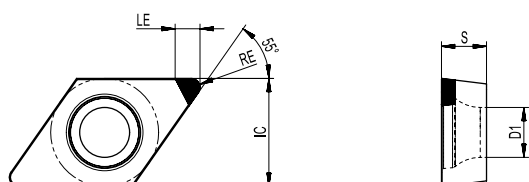
Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
VN_1604_	9.525	4.76	3.0	3.81

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Условия обработки		● Хорошие
			Режимы резания		●
			f (мм/об)	ap (мм)	N
	VNGA 160402-1-NL-00	0.2	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-00	0.4	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-00	0.8	0.03-0.2	0.05-0.5	●

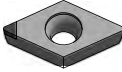
Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
CC_0602_	6.35	2.38	3.0	2.8
CC_09T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
CC_1204_	12.7	4.76	3.0	5.5

				Условия обработки		● Хорошие
						●
Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Передний угол (°)	Режимы резания		N
				f (мм/об)	ap (мм)	PD20
	CCGW 060202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T308-1-NL-00	0.8	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	CCGW 060202L-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060202R-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204L-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060204R-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302L-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T302R-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304L-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304R-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404L-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404R-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408L-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408R-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Пластины формы D (55°) с задним углом

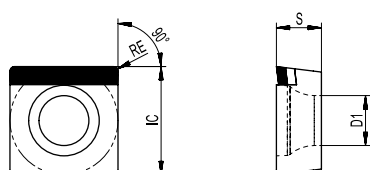


Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
DC_0702_	6.35	2.38	3.0	2.8
DC_11T3_	9.52	3.97	3.0	4.4

				Условия обработки		● Хорошие
						●
Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Передний угол (°)	Режимы резания		N
				f (мм/об)	ap (мм)	PD20
	DCGW 070202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070208-1-NL-00	0.8	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	070208-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	DCGW 11T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	11T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	11T308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Пластины из PCD

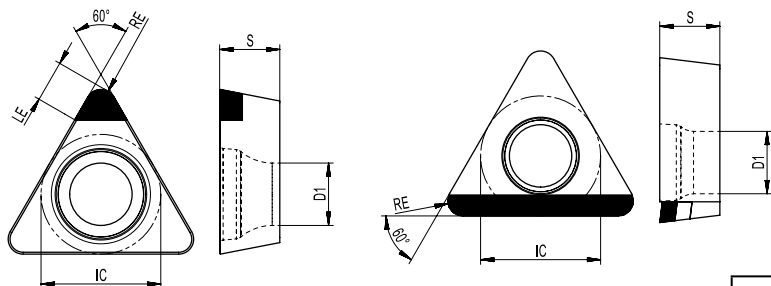
Пластины формы S (90°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
SC_0602_	6.35	2.38	3.0	2.8
SC_09T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
SC_1204_	12.7	4.76	3.0	5.5

				Условия обработки		● Хорошие
						●
Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Передний угол (°)	Режимы резания		N
				f (мм/об)	ap (мм)	PD20
	SCGW 060204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T304-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	09T308-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120404-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	120408-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Пластины формы Т (60°) с задним углом



Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
TB_0601_	3.97	1.59	2.0	2.2
TC_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4
TC_0902_	5.56	2.38	3.0	2.8
TC_1102_	6.35	2.38	3.0	2.8
TC_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8
TC_16T3_	9.52	3.97	3.0	4.4
TP_0802_	4.76	2.38	3.0	2.4
TP_0902_	5.56	2.38	3.0	2.8
TP_1604_	9.52	4.76	3.0	4.4

Режущие пластины	Обозначение пластины	RE (мм)	Передний угол (°)	Условия обработки		● Хорошие
				Режимы резания		●
				f (мм/об)	ap (мм)	N
	TBGW 060102-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	060104-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110302-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110308-1-NL-00	0.8	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 110202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110308-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T302-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T304-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 080202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	080204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090202-1-NL-00	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-NL-00	0.4	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TPGW 080202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	080204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090202-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160402-1-NL-05	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160404-1-NL-05	0.4	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	160408-1-NL-05	0.8	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	TCGW 090202-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	090204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110202-1-LL-07	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	110204-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T304-1-LL-07	0.4	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●
	16T308-1-LL-07	0.8	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●

Основные размеры (мм)				
Форморазмер	IC	S	LE	D1
VB_1103_	6.35	3.18	3.0	2.8
VB_1604	9.52	4.76	3.0	4.4

[illegible]

Пластины из