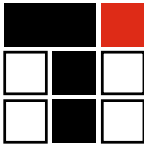




Новая продукция
2025

 **ТАНАКПРО**

ИНСТРУМЕНТ ТАНАКПРО

ТАНАКПРО — это новая российская марка высококачественного режущего инструмента, который производится на предприятиях России и Китая на современном технологическом оборудовании с использованием современных технологий.

Широкая номенклатура инструмента ТАНАКПРО используется в различных областях машиностроения, включая аэрокосмическую и автомобильную отрасли, и отвечает всем современным требованиям производств.

Инструмент ТАНАКПРО зарекомендовал себя как эффективное и надежное средство для решения задач механической обработки любой сложности, включая автоматизированное производство.

Наши специалисты с многолетним (более 20 лет) опытом работы в металлообрабатывающей промышленности проконсультируют Вас в выборе необходимого инструмента, который не только поможет качественно справиться с Вашей производственной задачей, но и будет экономически оптимален.

ТАНАКПРО — это инструмент Вашего производственного успеха и уверенности в завтрашнем дне.

Названия разделов

- Токарные пластины с малыми радиусами
- Описание стружколомов и сплавов
- Негативные пластины
- Позитивные пластины
- Пластины с CBN и PCD
- Скорость резания
- Инструментальная оснастка
- Оснастка с конусом HSK-A
- Оснастка с конусом HSK-E
- Оснастка с конусом HSK-T
- Удлинители PSC
- Адаптеры Coromat CAPTO
- Двухлезвийные расточные головки
- Комплектующие
- Технологическая оснастка
- Пластины для сверл TDRE
- Державки и пластины для токарной обработки
- Торцевые фрезы для труднообрабатываемых материалов
- Державки и пластины для отрезки и обработки канавок
- Решения для авиастроения
- Переходники PSC

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ С МАЛЫМИ РАДИУСАМИ

A

Описание стружколомов

B

Негативные пластины

C

Позитивные пластины

D

Пластины с CBN и PCD

E

Скорость резания

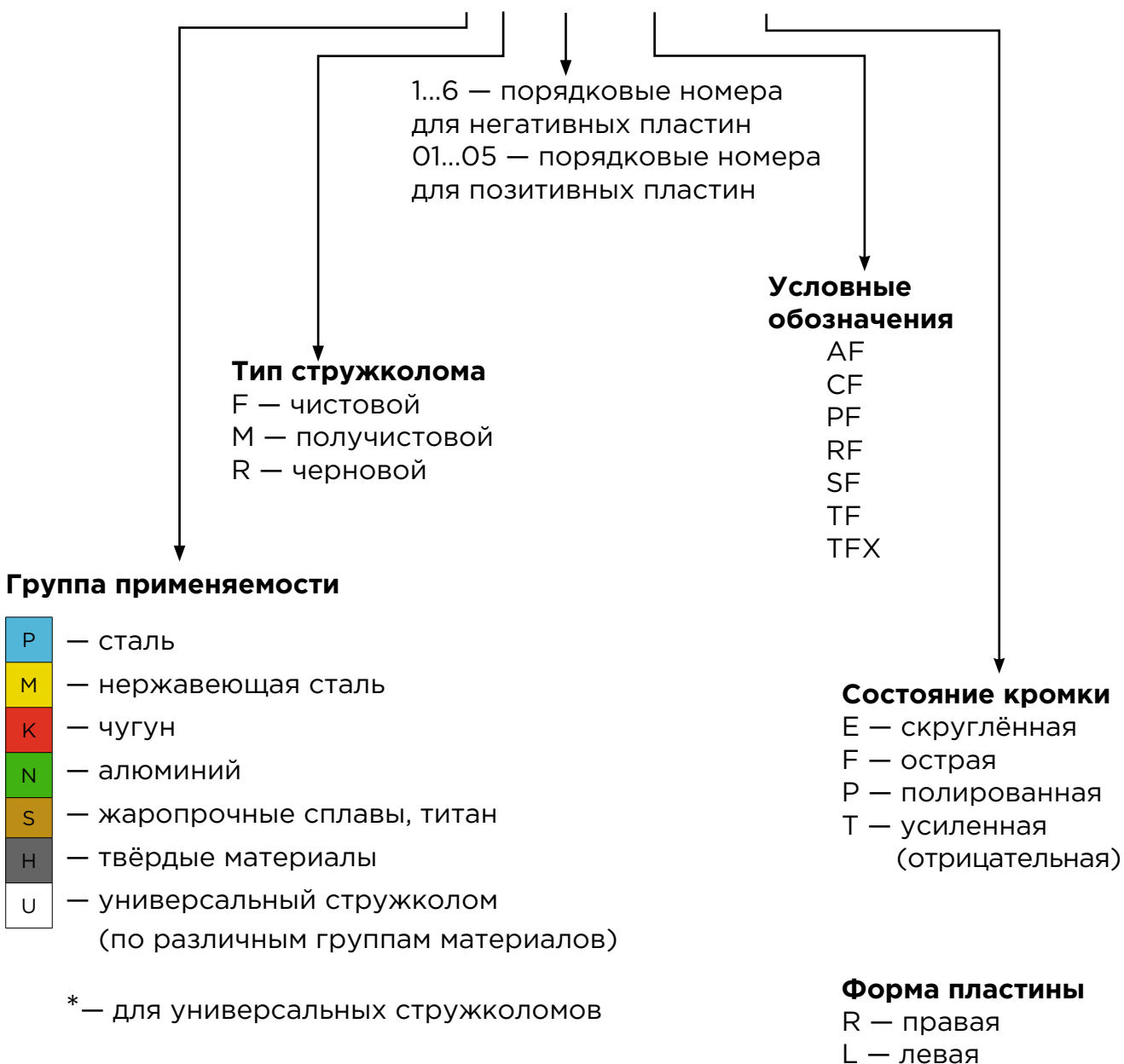
Описание стружколомов и сплавов

Содержание

Обозначение стружколомов _____	A3
Негативные стружколомы _____	A4
Позитивные стружколомы _____	A5
Стружколомы с CBN и PCD _____	A8
Описание сплавов _____	A9

Обозначения стружколомов

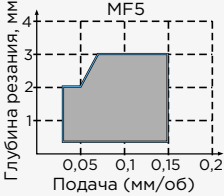
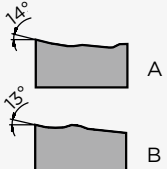
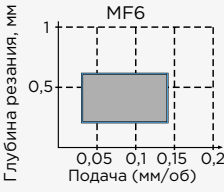
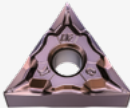
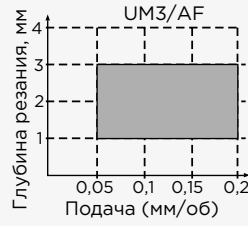
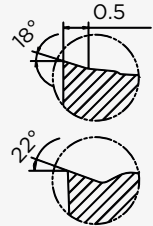
CCGMT09T302-UF03/PF*-F



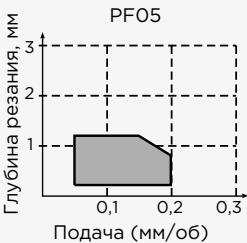
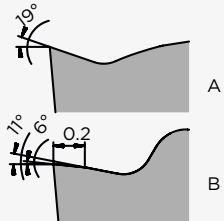
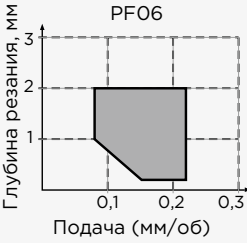
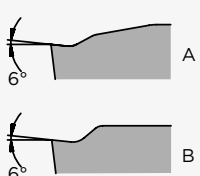
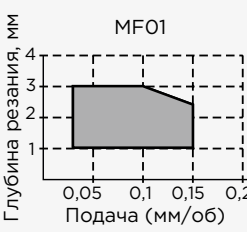
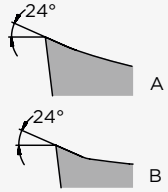
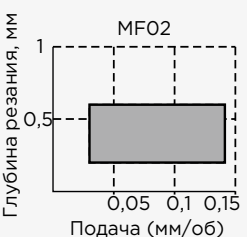
Примеры обозначений:

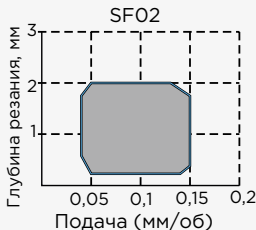
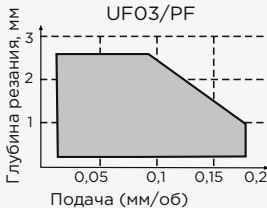
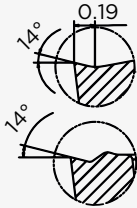
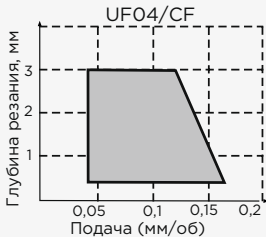
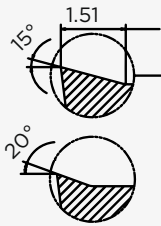
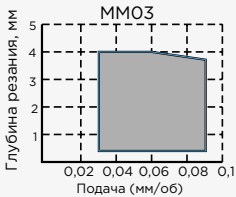
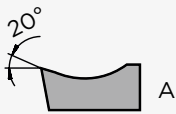
TNGG160402-MF5-FP
TNGG160401-UM3/AF-F
CCET09T302-MM03-FR
CCET09T302-MM-03-FL

Негативные стружколомы

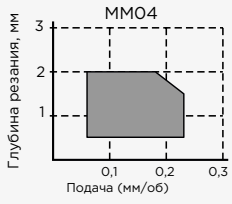
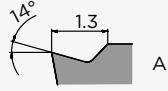
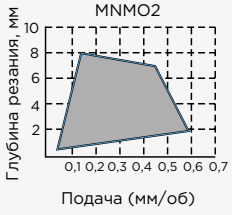
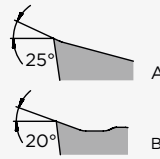
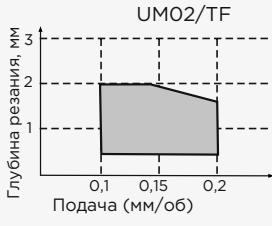
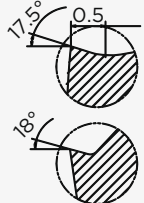
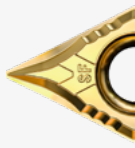
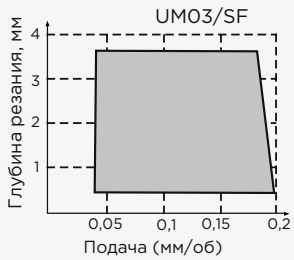
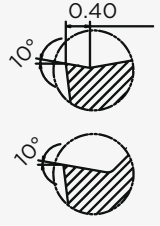
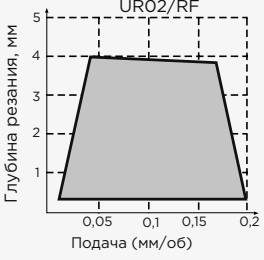
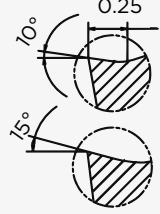
Тип	Обозначение и вид	Описание	Диапазон режимов резания	Форма
Чистовые	MF5 	Подходит для точной финишной обработки нержавеющей стали. Низкие силы резания, хорошее стружкодробление.		
	MF6 	Подходит для финишной обработки нержавеющей стали. Низкие силы резания. Хорошее стружкодробление. Острая кромка обеспечивает хорошее качество поверхности.		
Получистовые	UM3/AF 	Универсальный стружколом для получистовой и чистовой обработки различных материалов в сочетании с различными сплавами. Комбинация острой режущей кромки и формы канавки обеспечивает низкую силу резания и хорошее стружкодробление в широком диапазоне подач и глубин резания.		

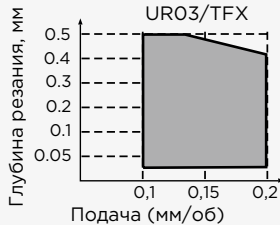
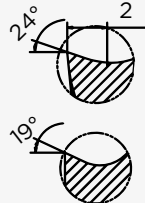
Позитивные стружколомы

Тип	Обозначение и вид	Описание	Диапазон режимов резания	Форма
Чистовые	PF05 	Стружколом для чистовой обработки стали. Рекомендуется для профильной токарной обработки и обработки с изменением глубины резания. Формирование сливной стружки.	PF05 	
	PF06 	1-й выбор для чистовой токарной обработки стали. Обеспечивает лучшее качество поверхности и высокую стойкость. Также может использоваться при обработке нержавеющей стали.	PF06 	
	MF01 	Стружколом для чистовой обработки нержавеющей стали. Острая режущая кромка, низкие силы резания. Подходит для автоматов продольного точения и токарных станков с двухсторонней обработкой.	MF01 	
	MF02 	Стружколом для чистовой обработки нержавеющей стали. Отличное стружкодробление при малой подаче. Очень низкая сила резания.	MF02 	

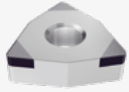
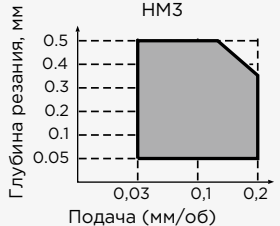
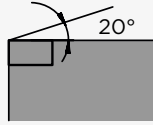
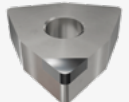
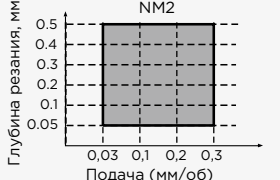
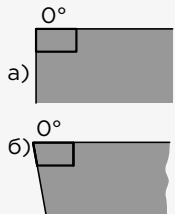
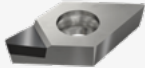
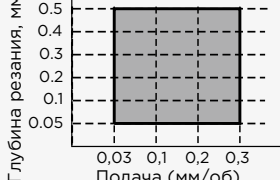
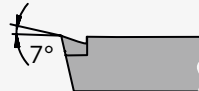
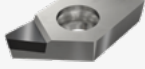
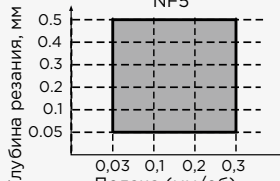
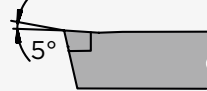
Тип	Обозначение и вид	Описание	Диапазон режимов резания	Форма
Чистовые	SF02 	1-й выбор для чистовой обработки жаропрочных сплавов. Пластины имеют шлифованную заднюю поверхность. Кромки пластины отличаются высокой повторяемостью и обеспечивают точное позиционирование при повороте. Острая режущая кромка обеспечивает хорошую точность обработки.		
	UF03/PF 	Универсальный стружколом для чистовой и получистовой обработки различных материалов. Отличается наличием острой кромки, хорошим стружкодроблением и низкими силами резания. Обеспечивает отличную точность обработки и высокое качество поверхности.		
	UF04/CF 	Универсальный стружколом для получистовой и чистовой обработки различных материалов. Имеет «открытую» форму стружколома с большим пространством для стружки, большим передним углом и острой режущей кромкой.		
Получистовые	MM03 	Подходит для получистовой обработки нержавеющей стали на автоматических токарных станках. Обеспечивает отличное стружкодробление на низких и средних подачах. Надежная механическая обработка. Большой передний угол предотвращает нагартовку.		

Позитивные стружколомы

Тип	Обозначение и вид	Описание	Диапазон режимов резания	Форма
Получистовые	MM04 	Для черновой получистовой токарной обработки нержавеющей стали. Хороший стружкоотвод при низких и средних значениях подачи.	MM04 	
	NM02 	Для получистовой и чистовой токарной обработки алюминиевых сплавов. Очень положительный передний угол, полированная передняя и задняя поверхность уменьшают трение и силу резания. Обеспечивает лёгкую эвакуацию стружки.	NM02 	
	UM02/TF 	Универсальный стружколом для получистовой обработки с большим передним углом и большим углом наклона кромки. Уникальный профиль канавки для формирования стружки позволяет значительно снизить усилия резания и обеспечить стабильное дробление стружки для достижения хорошего качества обрабатываемой поверхности хорошей стойкости.	UM02/TF 	
	UM03/SF 	Для получистовой и чистовой обработки. Отличается высокой прочностью кромки и широкой универсальностью.	UM03/SF 	
	UR02/RF 	Универсальный стружколом для черновой обработки. Благодаря конструкции вершины пластины обеспечивает низкое сопротивление резанию и хорошее удаление стружки. Скошенная кромка позволяет получать поверхность превосходного качества и при этом обеспечивает высокую стойкость пластины.	UR02/RF 	

Тип	Обозначение и вид	Описание	Диапазон режимов резания	Форма
Получистовые	UR03/TFX 	Универсальный стружколом для черновой обработки с большим передним углом и большим углом наклона кромки. Уникальный профиль канавки для формирования стружки позволяет значительно снизить усилия резания при большой глубине обработки. Обеспечивает стабильное дробление стружки, хорошее качество обрабатываемой поверхности и хорошую стойкость.		

Стружколомы для CBN и PCD

Получистовые	HM3 	Стружколом из CBN для получистовой и чистовой обработки твёрдых материалов (закалённых сталей и чугуна). Имеет усиленную отрицательную кромку.		
Чистовые	NM2 	Стружколом из PCD для получистовой и чистовой обработки алюминиевых сплавов. Отличается острой кромкой с передним углом 0°.		
	NF04 	Стружколом предназначен для чистовой обработки алюминиевых сплавов. Острая кромка с передним углом 7°.		
	NF05 	Стружколом предназначен для чистовой обработки алюминиевых сплавов. Острая кромка с передним углом 5°.		

Описание сплавов

Сплав	Описание, назначение
ТВ 6030	Сплав CBN (H05-H15) с низким содержанием CBN. Используется при непрерывной обработке закаленной стали на высокой скорости и при легкой прерывистой обработке.
ТВ 6060	Сплав CBN (H10-H25), (K10-K30) со средним содержанием CBN. 1-й выбор для непрерывной и прерывистой чистовой токарной обработки серого чугуна на высокой скорости. Эффективен для непрерывной и прерывистой обработки закаленной стали на средней скорости. Отличается хорошей прочностью кромки и износостойкостью.
ТВ 6090	Сверхпрочный сплав CBN (H20-H30), (K01-K20). Благодаря хорошей прочности и стойкости кромки идеальный выбор для прерывистой обработки и чистового точения закаленной стали, серого и отбеленного чугуна.
ТС 1005C	Твёрдый сплав с покрытием CVD (P01-P15), (K10-K15) предназначен для чистовой обработки стали. Обладает хорошей устойчивостью к образованию кратеров и к сколам. Рекомендуется для работы на высоких скоростях резания при обработке в стабильных условиях. Может сохранять остроту кромки при работе без охлаждения или с охлаждением при высоких температурах.
ТС 1215C	Твёрдый сплав с покрытием CVD (P10-P25). Может использоваться как для чистовой, так и для черновой обработки стали и литой стали. Рекомендуется для непрерывного и легкого прерывистого резания. Позволяет поддерживать высокую производительность.
ТС 1325C	Твёрдый сплав с покрытием CVD (P20-P35). 1-выбор для токарной обработки стали. Используется для получистовой и черновой обработки стали и литой стали. Рекомендуется для непрерывной и прерывистой обработки.
ТС 2010C	Твёрдый сплав с покрытием CVD (M05-M20), (S05-S20). Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали чистовой обработки жаропрочных сплавов. Благодаря своей термостойкости и износостойкому покрытию подходит для обработки на средней и высокой скорости резания.
ТС 2030C	Твёрдый сплав с покрытием CVD (P25-P40), (M15-M30), (S15-S35). Обладает высокой прочностью и подходит: для черновой токарной обработки стали, получистовой и черновой обработки нержавеющей стали и получистовой обработки жаропрочных сплавов. Может использоваться для прерывистой обработки, при которой он может сохранять устойчивость кромки благодаря хорошей термостойкости и стойкости к механическим ударам.
ТС 2215P	Твёрдый сплав с покрытием PVD. Предназначен для обработки нержавеющей стали, титана и жаропрочных сплавов.
ТС 2315P	Твёрдый сплав с покрытием PVD (M05-M25). Рекомендуется для чистовой токарной обработки. Обладает высокой твердостью и устойчивостью к пластической деформации.
ТС 1030P	Твёрдый сплав с покрытием PVD. Предназначен для обработки низколегированных сталей, нержавеющей стали и меди.
ТС 1130P	Твёрдый сплав с покрытием PVD. Предназначен для обработки стали.

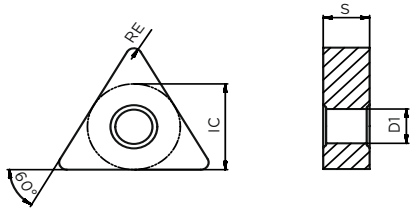
Сплав	Описание, назначение
TC 2025P	Твёрдый сплав с покрытием PVD (M15-M35). Рекомендуется для обработки мелких деталей из стали и нержавеющей стали. Имеет отличную стойкость к образованию наростов на кромках, хорошую стабильность обработки, позволяет получить хорошее качество поверхности и имеет высокую стойкость.
TC 4120P	Твёрдый сплав с покрытием PVD (P15-P35), (M15-M35), (S15-S35). Предназначен для черновой и получистовой обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких и средних скоростях резания. Благодаря отличной термической стабильности, способности противостоять тепловому удару и высокой прочности рассчитан на прерывистое резание.
TC 4220P	Твёрдый сплав с покрытием PVD. Предназначен для обработки титановых сплавов, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.
TC U110P	Твёрдый сплав с покрытием PVD. Универсальный сплав, подходит для обработки низкоуглеродистой стали, легированной стали, нержавеющей стали, титановых сплавов, жаропрочных сплавов, закаленных материалов и чугуна.
TC 5015	Твёрдый сплав без покрытия. Обладает как превосходной износостойкостью, так и острой кромкой. Используется в черновой и чистовой обработке алюминиевых сплавов.
TC 5110	Твёрдый сплав без покрытия. Предназначен для обработки алюминиевых и других цветных сплавов на основе меди, магния и цинка.
TD 5010	Сплав PCD, (N01-N20) Применяется при высокоскоростной обработке цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает высокую стойкость, и хорошее качество поверхности.
TN1015	Кермет без покрытия (P10-P20). Обладает отличной стойкостью к наростообразованию на кромке и хорошей стойкостью к пластической деформации и скалыванию. Это позволяет использовать его при чистовой обработке с хорошим качеством поверхности при низких силах резания. Может использоваться при чистовой обработке чугуна с шаровидным графитом.

Негативные пластины

Содержание

Пластины типа TN	_____	B3
Пластины типа VN	_____	B4

TNGG



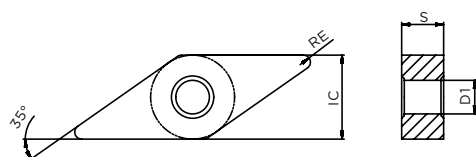
Негативная пластина 60°

Размер, мм			
Пластина	1C	S	D1
TNGG 1604...	9.525	4.76	3.81

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость										Прочность								
					PCD	CBN			Кермет	CVD					PVD					Без покрытия			
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	TNGG 160401-MF5-FP	0.1	0.03-0.11	0.3-2.5														●					
	TNGG 160402-MF5-FP	0.2	0.03-0.11	0.3-2.5														●					
	TNGG 160402-MF6-FR	0.2	0.08-0.20	0.5-2.3														●					
	TNGG 160402-MF6-FR	0.2	0.08-0.20	0.5-2.3														●					
	TNGG 160401-UM3/AF-F	0.1	0.05-0.20	1.0-3.0										●	●				●	●			
	TNGG 160401-UM3/AF-E	0.1	0.05-0.20	1.0-3.0										●	●				●	●			
	TNGG 160402-UM3/AF-F	0.2	0.05-0.20	1.0-3.0										●	●				●	●			
	TNGG 160402-UM3/AF-E	0.2	0.05-0.20	1.0-3.0										●	●				●	●			

Условия обработки		P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
-------------------	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

VNGG



Размер, мм			
Пластина	1C	S	D1
TNGG 1604...	9.525	4.76	3.81

Негативная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																			
					Твердость ←————→ Прочность																			
					PCD		CBN			Кермет	CVD				PVD				Без покрытия					
		RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015
Чистовая	VNGG 160401-MF5-FP	0,1	0.02-0.1	0.5-2.0																●				
	VNGG 160402-MF5-FP	0,2	0.02-0.1	0.5-2.0																●				

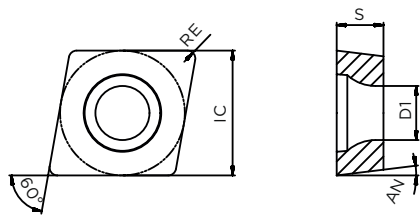
Условия обработки		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						

Позитивные пластины

Содержание

Пластины типа CC/CP	C3
Пластины типа DC	C7
Пластины типа TB	C11
Пластины типа TC	C12
Пластины типа VB	C16
Пластины типа VC	C21
Пластины типа VP	C24

ССЕТ



Позитивная пластина 80°

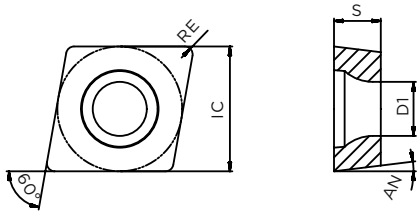
Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
ССЕТ 0303...	3.5	1.4	2.0	7°
ССЕТ 0401...	4.3	1.8	2.3	7°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																			
					Твердость ← Прочность																			
					PCD		CBN		Кермет		CVD				PVD				Без покрытия					
					TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015
Чистовая	CCET 0303003-MF02-FR	0.03	0.01-0.05	0.1-0.3															●					
	CCET 0301003-MF02-FL	0.03	0.01-0.05	0.1-0.3															●					
	CCET 0301005-MF02-FR	0.05	0.01-0.05	0.1-0.3															●					
	CCET 0301005-MF02-FL	0.05	0.01-0.05	0.1-0.3															●					
	CCET 030101-MF02-FR	0.1	0.01-0.05	0.1-0.3															●					
	CCET 030101-MF02-FL	0.1	0.01-0.05	0.1-0.3															●					
	CCET 030102-MF02-FR	0.2	0.01-0.05	0.1-0.3															●					
	CCET 030102-MF02-FL	0.2	0.01-0.05	0.1-0.3															●					
	CCET 0401003-MF02-FR	0.03	0.01-0.06	0.1-0.4															●					
	CCET 0401003-MF02-FL	0.03	0.01-0.06	0.1-0.4															●					
	CCET 0401005-MF02-FR	0.05	0.01-0.06	0.1-0.4															●					
	CCET 0401005-MF02-FL	0.05	0.01-0.06	0.1-0.4															●					
	CCET 040101-MF02-FR	0.1	0.01-0.06	0.1-0.4															●					
	CCET 040101-MF02-FL	0.1	0.01-0.06	0.1-0.4															●					
	CCET 040102-MF02-FR	0.2	0.01-0.06	0.1-0.4															●					
	CCET 040102-MF02-FL	0.2	0.01-0.06	0.1-0.4															●					

Условия обработки		P																						
		M																						
		K																						
		N	●												○								●	●
		S																						
		H																						

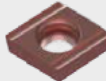
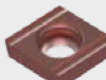
● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

CCET



Позитивная пластина 80°

Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
СЕТ 0602...	6.35	2.38	2.8	7°
СЕТ 09Т3...	9.525	3.97	4.4	7°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость					Прочность													
					PCD		CBN		Кермет	CVD				PVD				Без покрытия					
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	CCET 0602003-MM03-FR	0.03	0.02-0.10	0.5-2.5														●					
	CCET 0602003-MM03-FL	0.03	0.02-0.10	0.5-2.5														●					
	CCET 0602005-MM03-FR	0.05	0.02-0.10	0.5-2.5														●					
	CCET 0602005-MM03-FL	0.05	0.02-0.10	0.5-2.5														●					
	CCET 060201-MM03-FR	0.1	0.02-0.10	0.5-2.5														●					
	CCET 060201-MM03-FL	0.1	0.02-0.10	0.5-2.5														●					
	CCET 060202-MM03-FR	0.2	0.02-0.10	0.5-2.5														●					
	CCET 060202-MM03-FL	0.2	0.02-0.10	0.5-2.5														●					
		CCET 09T3003-MM03-FR	0.03	0.02-0.10	0.5-4.0														●				
CCET 09T3003-MM03-FL		0.03	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
CCET 09T3005-MM03-FR		0.05	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
CCET 09T3005-MM03-FL		0.05	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
CCET 09T301-MM03-FR		0.1	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
CCET 09T301-MM03-FL		0.1	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
CCET 09T302-MM03-FR		0.2	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
CCET 09T302-MM03-FL		0.2	0.02-0.10	0.5-4.0														●					

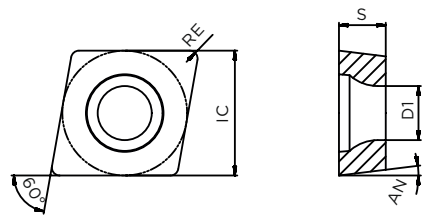
Условия обработки

● Безударное точение
 ● Точение с легким ударом
 ● Точение с ударом

● Рекомендуется
 ○ Допустимо

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

CCGT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
CCGT 0602...	6.35	2.38	2.8	7°
CCGT 09T3...	9.525	3.97	4.4	7°

Позитивная пластина 80°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																						
					Твердость ← Прочность																						
					Режимы резания																						
					RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	PCD	CBN	Кермет	CVD				PVD				Без покрытия								
								TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015
Чистовая	CCGT 060201-MF01-FP	0.1	0.05-0.2	0.35-3.0																			●				
	CCGT 060202-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0																			●				
	CCGT 09T301-MF01-FP	0.1	0.05-0.2	0.35-3.0																			●				
	CCGT 09T302-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0																			●				
	CCGT 060201-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																			●				
	CCGT 060202-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4																			●				
	CCGT 09T301-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4																			●				
	CCGT 09T302-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4																			●				
	CCGT 060201-SF02-F	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																			○				
	CCGT 060202-SF02-F	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4																			○				
	CCGT 09T301-SF02-F	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4																			○				
	CCGT 09T302-SF02-F	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4																			○				
	CCGT 060201-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																			●	●			
	CCGT 060202-SF02-E	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4																			●	●			
	CCGT 09T301-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4																			●	●			
	CCGT 09T302-SF02-E	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4																			●	●			
	CCGT 09T3005-UF03/PF-E	0.05	0.02-0.18	0.2-2.5															●	●					●	●	
	CCGT 09T3005-UF03/PF-F	0.05	0.02-0.18	0.2-2.5															●	●					●	●	
	CCGT 09T301-UF03/PF-E	0.1	0.02-0.18	0.2-2.5															●	●					●	●	
	CCGT 09T301-UF03/PF-F	0.1	0.02-0.18	0.2-2.5															●	●					●	●	
	CCGT09T302-UF03/PF-E	0.2	0.02-0.18	0.2-2.5															●	●					●	●	
	CCGT 09T302-UF03/PF-F	0.2	0.02-0.18	0.2-2.5															●	●					●	●	

Условия обработки		P				●	●	○	○	■	●	●							●	
		M									●	●	○		●	●	●	●	●	●
		K		●	●															●
		N	●										○							●
		S											●	●		●	●	●	●	●
		H	●	●	■															●

● Безударное точение

● Точение с легким ударом

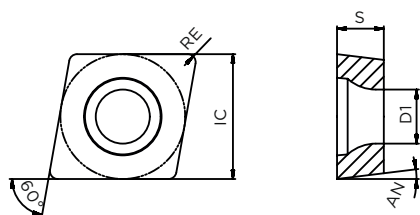
■ Точение с ударом

● Рекомендуется

○ Допустимо

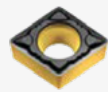
● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

CCMT, CPMT



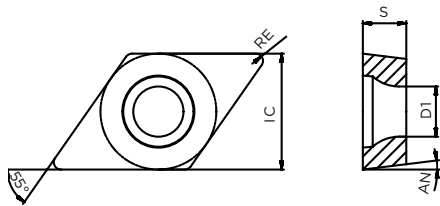
Позитивная пластина 80°

Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
CCMT 0602...	6.35	2.38	2.8	7°
CCMT 09T3...	9.525	3.97	4.4	7°
CCMT 1204...	12.7	4.76	5.5	7°
CPMT 0802...	7.94	2.38	3.4	11
CPMT 0903...	9.525	3.18	4.4	11

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость ← Прочность																		
					PCD			CBN			Кермет		CVD					PVD					Без покрытия
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	CCMT 060202-PF06-E	0.2	0.02-0.07	0.15-1.6					●		○	○	●	●					●	●			
	CCMT 09T302-PF06-E	0.2	0.02-0.07	0.15-2.4					●		○	○	●	●					●	●			
	CPMT 080202-PF06-E	0.2	0.02-0.07	0.15-2.0					●		○	○	●	●					●	●			
	CPMT 090302-PF06-E	0.2	0.02-0.07	0.15-2.4					●														

Условия обработки		P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
-------------------	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

DCET



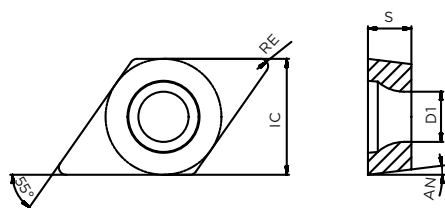
Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
DCET 0702...	6.35	2.38	2.8	7°
DCET 11T3...	9.525	3.97	4.4	7°

Позитивная пластина 55°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
					Твердость ← Прочность																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
					PCD	CBN			Кермет	CVD				PVD				Без покрытия																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
						TB6030	TB6060	TB6090		TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P			TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
Чистовая	DCET 0702003-MF02-FR	0.03	0.02-0.18	0.1-0.4																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

Условия обработки		P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
-------------------	--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

DCET



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
DCET 0702...	6.35	2.38	2.8	7°
DCET 11T3...	9.525	3.97	4.4	7°

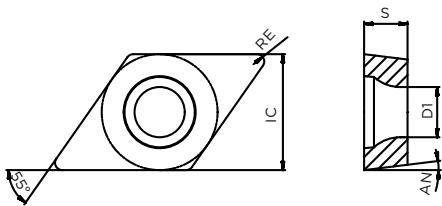
Позитивная пластина 55°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																			
					Твердость ← Прочность																			
					PCD		CBN		Кермет	CVD				PVD				Без покрытия						
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C		TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	DCET 0702003-MM03-FR	0.03	0.01-0.08	0.5-2.8															●					
	DCET 0702003-MM03-FL	0.03	0.01-0.08	0.5-2.8															●					
	DCET 0702005-MM03-FR	0.05	0.01-0.08	0.5-2.8															●					
	DCET 0702005-MM03-FL	0.05	0.01-0.08	0.5-2.8															●					
	DCET 070201-MM03-FR	0.1	0.01-0.08	0.5-2.8															●					
	DCET 070201-MM03-FL	0.1	0.01-0.08	0.5-2.8															●					
	DCET 070202-MM03-FR	0.2	0.01-0.08	0.5-2.8															●					
	DCET 070202-MM03-FL	0.2	0.01-0.08	0.5-2.8															●					
		DCET 11T3003-MM03-FR	0.03	0.01-0.10	0.5-4.0															●				
DCET 11T3003-MM03-FL		0.03	0.01-0.10	0.5-4.0															●					
DCET 11T3005-MM03-FR		0.05	0.01-0.10	0.5-4.0															●					
DCET 11T3005-MM03-FL		0.05	0.01-0.10	0.5-4.0															●					
DCET 11T301-MM03-FR		0.1	0.01-0.10	0.5-4.0															●					
DCET 11T301-MM03-FL		0.1	0.01-0.10	0.5-4.0															●					
DCET 11T302-MM03-FR		0.2	0.01-0.10	0.5-4.0															●					
DCET 11T302-MM03-FL		0.2	0.01-0.10	0.5-4.0															●					

Позитивные пластины

Условия обработки		P	M	K	N	S	H
● Безударное точение							
● Точение с легким ударом							
■ Точение с ударом							
● Рекомендуется							
○ Допустимо							

DCGT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
DCGT 0702...	6.35	2.38	2.8	7°
DCGT 11T3...	9.525	3.97	4.4	7°

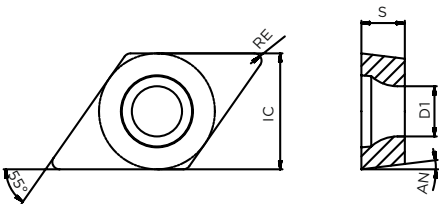
Позитивная пластина 55°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания			Сплавы и покрытия																				
						Твердость					Прочность															
						PCD			CBN		Кермет	CVD				PVD				Без покрытия						
						TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	DCGT 0702005-MF01-FP	0.05	0.05-0.15	0.35-3.0																						
	DCGT 070201-MF01-FP	0.1	0.05-0.2	0.35-3.0																						
	DCGT 070202-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0																						
	DCGT 11T301-MF01-FP	0.1	0.05-0.2	0.35-3.0																						
	DCGT 11T302-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0																						
	DCGT 0702005-SF02-FP	0.05	0.02-0.15	0.10-1.4																						
	DCGT 070201-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																						
	DCGT 070202-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4																						
	DCGT 11T301-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4																						
	DCGT 11T302-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4																						
	DCGT 0702005-SF02-F	0.05	0.02-0.15	0.10-1.4																						
	DCGT 070201-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																						
	DCGT 070202-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4																						
	DCGT 11T301-SF02-F	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4																						
	DCGT 11T302-SF02-F	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4																						
	DCGT 070201-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																						
	DCGT 070202-SF02-E	0.2	0.02-0.15	0.10-1.4																						
	DCGT 11T301-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4																						
	DCGT 11T302-SF02-E	0.2	0.02-0.15	0.10-2.4																						
	DCGT 070201-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																						

Условия обработки		P				●	●	○	○	■	●	●																
		M											●	●	○		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		K											●	●												●		
		N	●													○										●	●	
		S															●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	
		H		●	●	■																				●		

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

DCGT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
DCGT 11T3...	9.525	3.97	4.4	7°

Позитивная пластина 55°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																					
					Твердость ← Прочность																					
					PCD	CBN			Кермет	CVD				PVD					Без покрытия							
		RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015		
Чистовая	DCGT 11T3005-UF03/PF-F	0.05	0.03-0.15	0.20-3.0											●		●					●	●			
	DCGT 11T3005-UF03/PF-E	0.05	0.03-0.15	0.20-3.0											●		●					●	●			
	DCGT 11T301-UF03/PF-F	0.1	0.03-0.15	0.20-3.0												●		●					●	●		
	DCGT 11T301-UF03/PF-E	0.1	0.03-0.15	0.20-3.0												●	●	●					●	●		
	DCGT 11T302-UF03/PF-F	0.2	0.03-0.15	0.20-3.0												●		●					●	●		
	DCGT 11T302-UF03/PF-E	0.2	0.03-0.15	0.20-3.0					●								●							●	●	

Условия обработки		P				●	●	○	○	■	●	●								●		
		M									●	●	○		●	●	●	●	●	●		
		K		●	●															●		
		N	●											○							●	●
		S									●	●			●	●	●	●	●	●		
		H		●	●	■														●		

● Безударное точение

● Точение с легким ударом

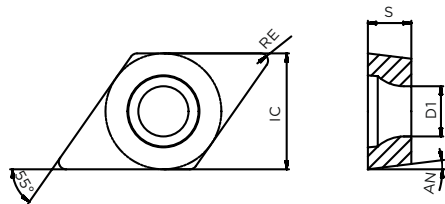
■ Точение с ударом

● Рекомендуется

○ Допустимо

Позитивные пластины

DCGT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
DCGT 0702...	6.35	2.38	2.8	7°
DCGT 11T3...	9.525	3.97	4.4	7°

Позитивная пластина 55°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																							
					Твердость ← Прочность																							
					PCD	CBN	Кермет	CVD				PVD				Без покрытия												
								TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C		TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TCU110P	TC4220P	TC5110	TC5015
Чистовая	DCGT 0702005-UF04/CF-F	0.05	0.03-0.15	0.20-3.0															●	●				●	●			
	DCGT 0702005-UF04/CF-E	0.05	0.03-0.15	0.20-3.0															●	●				●	●			
	DCGT 070201-UF04/CF-F	0.1	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 070202-UF04/CF-F	0.2	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 070201-UF04/CF-E	0.1	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 070202-UF04/CF-E	0.2	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 11T3005-UF04/CF-F	0.05	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 11T3005-UF04/CF-E	0.05	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 11T301-UF04/CF-F	0.1	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 11T301-UF04/CF-E	0.1	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 11T302-UF04/CF-F	0.2	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		
	DCGT 11T302-UF04/CF-E	0.2	0.03-0.15	0.20-3.0																●	●				●	●		

Условия обработки		P				●	●	○	○	■	●	●								●	
		M								●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	
		K				●	●													●	
		N	●									○									●
		S											●	●		●	●	●	●	●	●
		H		●	●	■															●

● Безударное точение

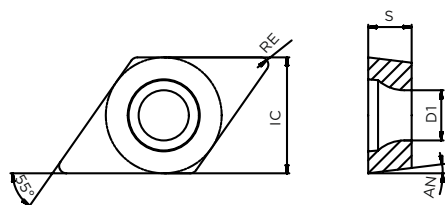
● Точение с легким ударом

■ Точение с ударом

● Рекомендуется

○ Допустимо

DCGT, DCMT



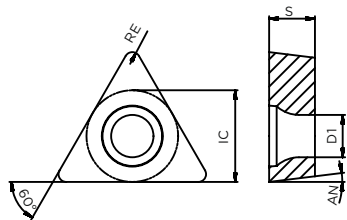
Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
DCGT 0702...	6.35	2.38	2.8	7°
DCMT 11T3...	9.525	3.97	4.4	7°

Позитивная пластина 55°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																			
					Твердость ← Прочность																			
					PCD		CBN		Кермет	CVD				PVD				Без покрытия						
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015		
Чистовая	DCMT070202-PF06-E	0.2	0.02-0.07	0.15-1.5					●	○	○	●	●						●					
	DCMT 11T302-PF06-E	0.2	0.02-0.07	0.15-2.3					●	○	○	●	●						●					
	DCGT 070202-NM02-F	0.2	0.02-0.10	0.16-3.5																			●	
	DCGT 11T302-NM02-F	0.2	0.02-0.10	0.16-5.2																			●	
	DCGT 11T301-UM03/SF-F	0.1	0.03-0.20	0.30-3.5											●	●				●	●			
	DCGT 11T301-UM03/SF-E	0.1	0.03-0.20	0.30-3.5											●	●				●	●			
	DCGT 11T302-UM03/SF-F	0.2	0.03-0.20	0.30-3.5											●	●				●	●			
	DCGT 11T302-UM03/SF-E	0.2	0.03-0.20	0.30-3.5											●	●				●	●			

Условия обработки		P	M	K	N	S	H																	
		●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
● Безударное точение ○ Точение с легким ударом ■ Точение с ударом																								
● Рекомендуется ○ Допустимо																								

ТВЕТ



Позитивная пластина 60°

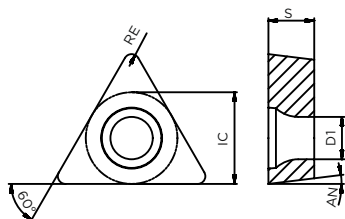
Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
ТВЕТ 0601...	3.97	1.59	2.3	5°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия														
					Твердость					Прочность									
					RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина А _p , мм	PCD	CBN	Кермет	CVD			PVD			Без покрытия		
	Чистовая	ТВЕТ 0601003-MF02-FR	0.03	0.03-0.08	0.1-0.5														
		ТВЕТ 0601003-MF02-FL	0.03	0.03-0.08	0.1-0.5														
		ТВЕТ 0601005-MF02-FR	0.05	0.03-0.08	0.1-0.5														
		ТВЕТ 0601005-MF02-FL	0.05	0.03-0.08	0.1-0.5														
		ТВЕТ 060101-MF02-FR	0.1	0.03-0.08	0.1-0.5														
		ТВЕТ 060101-MF02-FL	0.1	0.03-0.08	0.1-0.5														
		ТВЕТ 060102-MF02-FR	0.2	0.03-0.08	0.1-0.5														
		ТВЕТ 060102-MF02-FL	0.2	0.03-0.08	0.1-0.5														

Условия обработки		P																	
		M																	
		K																	
		N																	
		S																	
		H																	

- Безударное точение
- Точение с легким ударом
- Точение с ударом
- Рекомендуется
- Допустимо

ТСЕТ



Позитивная пластина 60°

Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
ТСЕТ 1102...	6.35	2.41	2.8	11°
ТСЕТ 0802...	4.76	2.38	2.3	7°
ТСЕТ 1103...	6.35	3.18	2.8	7°

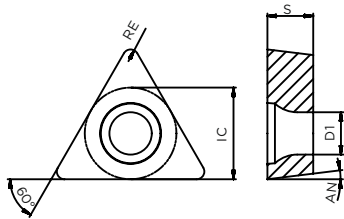
Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость ← Прочность																		
					PCD		CBN		Кермет	CVD				PVD				Без покрытия					
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	TCET 110201-MF02-FR	0.1	0.03-0.13	0.10-0.80														●					
	TCET 110201-MF02-FL	0.1	0.03-0.13	0.10-0.80														●					
	TCET 110202-MF02-FR	0.2	0.03-0.13	0.10-0.80														●					
	TCET 110202-MF02-FL	0.2	0.03-0.13	0.10-0.80														●					
	Получист.	TCET 0802003-MM03-FR	0.03	0.01-0.08	0.5-2.5													●					
	TCET 0802003-MM03-FL	0.03	0.01-0.08	0.5-2.5														●					
	TCET 080201-MM03-FR	0.1	0.01-0.08	0.5-2.5														●					
	TCET 080201-MM03-FL	0.1	0.01-0.08	0.5-2.5														●					
	TCET 080202-MM03-FR	0.2	0.01-0.08	0.5-2.5														●					
	TCET 080202-MM03-FL	0.2	0.01-0.08	0.5-2.5														●					
	TCET 1103003-MM03-FR	0.03	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
	TCET 1103003-MM03-FL	0.03	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
	TCET 110301-MM03-FR	0.1	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
	TCET 110301-MM03-FL	0.1	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
	TCET 110302-MM03-FR	0.2	0.02-0.10	0.5-4.0														●					
	TCET 110302-MM03-FL	0.2	0.02-0.10	0.5-4.0														●					

Условия обработки		Р				●	●	○	○	■	●	●					●		
		М									●	●	○		●	●	●	●	●
		К		●	●													●	
		Н	●									○						●	●
		С									●	●			●	●	●	●	●
		Н	●	●	■													●	

Условия обработки

- Безударное точение
- Точение с легким ударом
- Точение с ударом
- Рекомендуется
- Допустимо

TCGT, TCMT, TREN



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
TREN 1103...	6.35	3.18	2.8	11°
TCGT 1102...	6.35	2.38	2.8	7°

Позитивная пластина 60°

Позитивные пластины

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость ← Прочность																		
					PCD			CBN			Кермет	CVD				PVD					Без покрытия		
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	TCGT 110201-MF01-FP	0.1	0.05-0.2	0.35-3.0														●					
	TCGT 110202-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0														●					
	TCGT 110201-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4														●					
	TCGT 110202-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4														●					
	TCGT 110201-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4														●					
	TCGT 110202-SF02-F	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4														○					
	TCGT 110201-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-2.4														●	○				
	TCGT 110202-SF02-E	0.2	0.02-0.15	0.20-2.4														●	●				
	TCMT 110202-SF02-E	0.2	0.02-0.07	0.15-2.2								○	○	●	●								
	TPEH 110302-MF02-FR	0.2	0.01-0.12	0.2-0.8														●					
	TPEH 110302-MF02-FL	0.2	0.01-0.12	0.2-0.8														●					

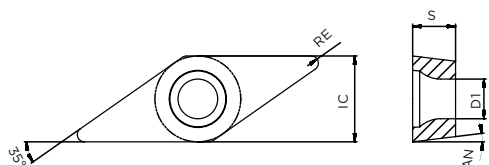
Условия обработки

- Безударное точение
- Точение с легким ударом
- Точение с ударом

- Рекомендуется
- Допустимо

P				●	●	○	○	■	●	●								●	
M								●	●	○			●	●	●	●	●	●	
K			●	●														●	
N	●									○								●	●
S								●	●				●	●	●	●	●	●	
H	●	●	■															●	

VBET



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VBET 1103...	6.35	3.18	2.8	5°
VBET 1604...	9.52	4.76	4.4	5°

Позитивная пластина 35°

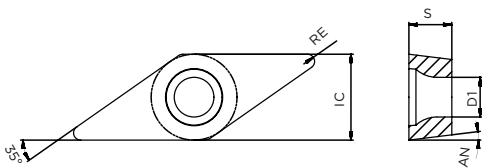
Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость ← Прочность																		
					PCD		CBN		Кермет	CVD				PVD				Без покрытия					
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	VBET 1103005-MM03-FL	0.05	0.01-0.06	0.2-2.0														●					
	VPET 110301-MM03-FR	0.1	0.01-0.06	0.2-2.0														●					
	VBET 110301-MM03-FL	0.1	0.01-0.06	0.2-2.0														●					
	VBET 110302-MM03-FR	0.2	0.01-0.06	0.2-2.0														●					
	VBET 110302-MM03-FL	0.2	0.01-0.06	0.2-2.0														●					
	VBET 1103003-MM04-FR	0.03	0.08-0.22	0.5-1.8														●					
	VBET 1103003-MM04-FL	0.03	0.08-0.22	0.5-1.8														●					
	VBET 1103005-MM04-FR	0.05	0.08-0.22	0.5-1.8														●					
	VBET 1103005-MM04-FL	0.05	0.08-0.22	0.5-1.8														●					
	VBET 110301-MM04-FR	0.1	0.08-0.22	0.5-1.8														●					
	VBET 110301-MM04-FL	0.1	0.08-0.22	0.5-1.8														●					
	VBET 110302-MM04-FR	0.2	0.08-0.22	0.5-1.8														●					
	VBET 110302-MM04-FL	0.2	0.08-0.22	0.5-1.8														●					
	VBET 160402-MM04-FR	0.2	0.1-0.25	0.8-2.0														●					
	VBET 160402-MM04-FL	0.2	0.1-0.25	0.8-2.0														●					

Условия обработки		P				●	●	○	○	■	●	●							●		
		M								●	●	○	●	●	●	●	●	●	●		
		K		●	●														●		
		N	●									○								●	●
		S								●	●				●	●	●	●	●	●	
		H	●	●	■															●	

Условия обработки

- Безударное точение
- Точение с легким ударом
- Точение с ударом
- Рекомендуется
- Допустимо

VBGT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VBGT 1103...	6.35	3.18	2.8	5°
VBGT 1604...	9.52	4.76	4.4	5°

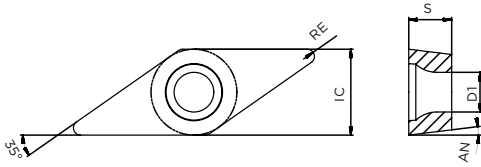
Позитивная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																			
					Твердость		Прочность																	
					PCD	CBN	Кермет	CVD				PVD				Без покрытия								
								TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC 1020C			TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P
Получист.	VBGT 1103005-MF01-FP	0.05	0.05-0.2	0.35-3.0																●				
	VBGT 110301-MF01-FP	0.1	0.05-0.2	0.35-3.0																●				
	VBGT 110302-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0																●				
	VBGT 160401-MF01-FP	0.1	0.05-0.2	0.35-3.0																●				
	VBGT 160402-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0																●				
	VBGT 160402-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0																●				
	VBGT 110301-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																●				
	VBGT 110302-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																●				
	VBGT 160401-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																●				
	VBGT 160402-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																●				
	VBGT 110301-SF02-F	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																●				
	VBGT 110302-SF02-F	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																●				
	VBGT 160401-SF02-F	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																●				
	VBGT 160402-SF02-F	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																●				
	VBGT 110301-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																●	●			
	VBGT 110302-SF02-E	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																●	●			
	VBGT 160401-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																●	●			
	VBGT 160402-SF02-E	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																●	●			

Условия обработки		P	M	K	N	S	H
● Безударное точение							
● Точение с легким ударом							
■ Точение с ударом							
● Рекомендуется							
○ Допустимо							

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

VBGT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VBGT 1103...	6.35	3.18	2.8	5°

Позитивная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость ←										→ Прочность								
					PCD		CBN		Кермет	CVD				PVD				Без покрытия					
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Получист.	VBGT 110301-UF03/PF-F	0.1	0.02-0.18	0.20-2.5										●		●				●	●		
	VBGT 110302-UF03/PF-F	0.2	0.02-0.18	0.20-2.5										●	●	●				●	●		
	VBGT 110302-UF03/PF-F	0,2	0.02-0.18	0.20-2.5										●		●				●	●		
	VBGT 110302-UF03/PF-E	0.2	0.02-0.18	0.20-2.5										●	●	●				●	●		
	VBGT 110301-UF04/CF-F	0,1	0.03- 0.15	0.20-3.0										●		●				●	●		
	VBGT 110302-UF04/CF-E	0.2	0.03- 0.15	0.20-3.0										●		●				●	●		
	VBGT 110301-UM03/SF-F	0,1	0.03- 0.20	0.30-3.5										●		●				●	●		
	VBGT 110301-UM03/SF-E	0,1	0.03- 0.20	0.30-3.5										●		●				●	●		
	VBGT 110302-UM03/SF-F	0.2	0.03- 0.20	0.30-3.5										●		●				●	●		
	VBGT 110302-UM03/SF-E	0.2	0.03- 0.20	0.30-3.5										●		●				●	●		

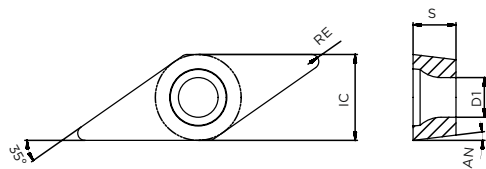
Условия обработки

● Безударное точение
 ● Точение с легким ударом
 ● Точение с ударом

● Рекомендуется
 ○ Допустимо

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

VBMT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VBMT 1103...	6.35	3.18	2.8	5°
VBMT 1604...	9.52	4.76	4.4	5°

Позитивная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость		Прочность																
					PCD	CBN	Кермет	CVD				PVD				Без покрытия							
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая																							
	VBMT 110302-PF05-E	0.2	0.10-0.32	0.70-2.1					●	●													
	VBMT 160402-PF06-E	0.2	0.02-0.07	0.15-2.1					●		○	○	●	●					●				

Условия обработки					P																			
					M																			
					K			●	●													●		
					N	●									○							●	●	
					S																			
					H			●	●	■												●		

● Безударное точение

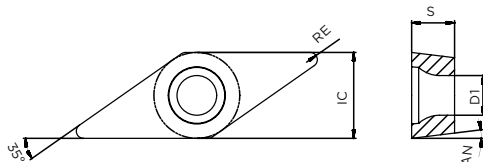
● Точение с легким ударом

■ Точение с ударом

● Рекомендуется

○ Допустимо

VCET, VCGT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VCET 1103...	6.35	3.18	2.8	7°

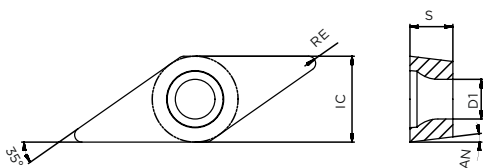
Позитивная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																				
					Твердость ← Прочность																				
					PCD			CBN			Кермет	CVD				PVD				Без покрытия					
		RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	VCET 1103005-MF02-FR	0.05	0.01-0.18	0.1-0.3																●					
	VCET 1103005-MF02-FL	0.05	0.01-0.18	0.1-0.3																●					
	VCET 110301-MF02-FR	0.1	0.01-0.18	0.1-0.3																●					
	VCET 110301-MF02-FL	0.1	0.01-0.18	0.1-0.3																●					
	VCET 110302-MF02-FR	0.2	0.01-0.18	0.1-0.3																●					
	VCET 110302-MF02-FL	0.2	0.01-0.18	0.1-0.3																●					
	VCGT 1103005-SF02-FP	0.05	0.02-0.15	0.10-1.4																●					
	VCGT 110301-SF02-FP	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																●					
	VCGT 110302-SF02-FP	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																●					
	VCGT 1103005-SF02-F	0.05	0.02-0.15	0.10-1.4																○					
	VCGT 110301-SF02-F	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																○					
	VCGT 110302-SF02-F	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																○					
	VCGT 110301-SF02-E	0.1	0.02-0.15	0.10-1.4																●					
	VCGT 110302-SF02-E	0.2	0.02-0.15	0.20-1.4																●					

Позитивные пластины

Условия обработки		P	M	K	N	S	H
● Безударное точение							
○ Точение с легким ударом							
■ Точение с ударом							
● Рекомендуется							
○ Допустимо							

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав



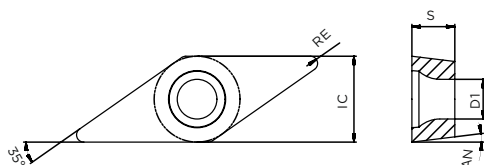
Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VCGT 1103...	6.35	3.18	2.8	7°
VCGT 1604...	9.52	4.76	4.4	7°

Позитивная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																		
					Твердость ←————→ Прочность																		
					PCD		CBN		Кермет	CVD				PVD				Без покрытия					
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Получист.	VCGT 110301-UF03/PF-F	0.1	0.02-0.18	0.02-2.5										●	●				●	●			
	VCGT 110301-UF03/PF-E	0.1	0.02-0.18	0.02-2.5										●	●	●			●	●			
	VCGT 110302-UF03/PF-F	0.2	0.02-0.18	0.02-2.5										●	●	●			●	●			
	VCGT 110302-UF03/PF-E	0.2	0.02-0.18	0.02-2.5										●	●	●			●	●			
	VCGT110301-UF04/CF-F	0.1	0.03-0.15	0.02-3.0										●	●				●	●			
	VCGT 110301-UF04/CF-E	0.1	0.03-0.15	0.02-3.0										●	●	●			●	●			
	VCGT 110302-UF04/CF-F	0.2	0.03-0.15	0.35-3.0										●	●	●			●	●			
	VCGT 110302-UF04/CF-E	0.2	0.03-0.15	0.35-3.0										●	●	●			●	●			
	VCGT 11T301-UM03/SF-F	0.1	0.03-0.20	0.03-3.5										●	●				●	●			
	VCGT11T301-UM03/SF-E	0.1	0.03-0.20	0.03-3.5										●	●	●			●	●			
	VCGT 11T302-UM03/SF-F	0.2	0.03-0.20	0.03-3.5										●	●	●			●	●			
	VCGT 11T302-UM03/SF-E	0.2	0.03-0.20	0.03-3.5										●	●	●			●	●			
	Черновая	VCGT 110301-UR02/RF-F	0.1	0.02-0.20	0.02-4.0										●	●				●	●		
	VCGT 110301-UR02/RF-E	0.1	0.02-0.20	0.02-4.0										●	●				●	●			
	VCGT 110302-UR02/RF-F	0.2	0.02-0.20	0.02-4.0										●	●				●	●			
	VCGT 110302-UR02/RF-E	0.2	0.02-0.20	0.02-4.0										●	●				●	●			

[illegible]

VPET



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VPET 0802...	4.76	2.38	2.3	11°
VPET 1103...	6.35	3.18	2.8	11°

Позитивная пластина 35°

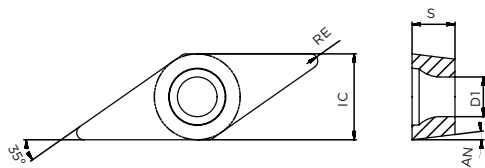
Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		Сплавы и покрытия																				
					Твердость ← Прочность																				
					PCD		CBN		Кермет	CVD				PVD						Без покрытия					
		RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	VPET 080201-MF02-FR	0.1	0.02-0.15	0.05-0.2																	●				
	VPET 080201-MF02-FL	0.1	0.02-0.15	0.05-0.2																	●				
	VPET 080202-MF02-FR	0.2	0.02-0.15	0.05-0.2																	●				
	VPET 080202-MF02-FL	0.2	0.02-0.15	0.05-0.2																	●				
	VPET 1103005-MF01-FP	0.05	0.05-0.2	0.35-3.0																	●				
	VPET 110301-MF01-FP	0.1	0.05-0.2	0.35-3.0																	●				
	VPET 110302-MF01-FP	0.2	0.05-0.2	0.35-3.0																	●				
	VPET 080201-MM03-FR	0.1	0.01-0.06	0.2-1.5																	●				
	VPET 080201-MM03-FL	0.1	0.01-0.06	0.2-1.5																	●				
Получист.	VPET 080202-MM03-FR	0.2	0.01-0.06	0.2-1.5																	●				
	VPET 080202-MM03-FL	0.2	0.01-0.06	0.2-1.5																	●				
	VPET 110301-MM03-FR	0.1	0.01-0.06	0.2-2.0																	●				
	VPET 110301-MM03-FL	0.1	0.01-0.06	0.2-2.0																	●				
	VPET 110302-MM03-FR	0.2	0.01-0.06	0.2-2.0																	●				
	VPET 110302-MM03-FL	0.2	0.01-0.06	0.2-2.0																	●				
	VPET 110302-MM03-FL	0.2	0.01-0.06	0.2-2.0																	●				

Позитивные пластины

Условия обработки		P	M	K	N	S	H
● Безударное точение							
● Точение с легким ударом							
■ Точение с ударом							
● Рекомендуется							
○ Допустимо							

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

VPGT



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VPGT 1103...	6.35	3.18	2.8	11°

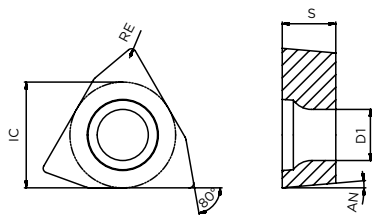
Позитивная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ																		
					Твердость ← Прочность																		
					PCD	CBN			Кермет	CVD				PVD					без покрытия				
RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	TC2030C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	VPGT 110301-UF03/PF-F	0.1	0.02-0.18	0.02-2.5										●	●					●	●		
	VPGT 110301-UF03/PF-E	0.1	0.02-0.18	0.02-2.5										●	●					●	●		
	VPGT 110302-UF03/PF-F	0.2	0.02-0.18	0.02-2.5										●	●					●	●		
	VPGT 110302-UF03/PF-E	0.2	0.02-0.18	0.02-2.5										●	●					●	●		
	VPGT110301-UF04/CF-F	0.1	0.03-0.15	0.02-3.0										●	●					●	●		
	VPGT 110301-UF04/CF-E	0.1	0.03-0.15	0.02-3.0										●	●					●	●		
	VPGT 110302-UF04/CF-F	0.2	0.03-0.15	0.35-3.0										●	●					●	●		
	VPGT 110302-UF04/CF-E	0.2	0.03-0.15	0.35-3.0										●	●					●	●		
	VPGT 110T301-UM03/SF-F	0.1	0.03-0.20	0.03-3.5										●	●					●	●		
	VPGT110T301-UM03/SF-E	0.1	0.03-0.20	0.03-3.5										●	●					●	●		
	VPGT 110T302-UM03/SF-F	0.2	0.03-0.20	0.03-3.5										●	●					●	●		
	VPGT 110T302-UM03/SF-E	0.2	0.03-0.20	0.03-3.5										●	●					●	●		
	VPGT 110301-UR02/RF-F	0.1	0.02-0.20	0.02-4.0										●	●					●	●		
	VPGT 110301-UR02/RF-E	0.1	0.02-0.20	0.02-4.0										●	●					●	●		
	VPGT 110302-UR02/RF-F	0.2	0.02-0.20	0.02-4.0										●	●					●	●		
	VPGT 110302-UR02/RF-E	0.2	0.02-0.20	0.02-4.0										●	●					●	●		

Условия обработки		P				●	●	○	○	■	●	●								●		
		M								●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●		
		K		●	●															●		
		N	●										○								●	●
		S											●	●	●	●	●	●	●	●		
		H	●	●	■																●	

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

WBET



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	AN
VBET 0802...	3.97	1.59	2.3	5°
VBET 1103...	4.76	2.38	2.3	5°

Позитивная пластина 80°

Пластина	Обозначение	Радиус	Режимы резания		СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ																				
					Твердость ← Прочность																				
		PCD	CBN			Кермет	CVD				PVD				без покрытия										
		RE, мм	Подача f, мм/об	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090	TN1015	TC1005C	TC1215C	TC1325C	TC2010C	C2020C	TC1030P	TC1130P	TC2215P	TC2315P	TC2025P	TC4120P	TC4220P	TCU110P	TC5110	TC5015	
Чистовая	WBET 0601003-MF02-FR	0.03	0.05-0.08	0.1-0.8																●					
	WBET 0601003-MF02-FL	0.03	0.05-0.08	0.1-0.8																●					
	WBET 060101-MF02-FR	0.1	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
	WBET 060101-MF02-FL	0.1	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
	WBET 060102-MF02-FR	0.2	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
	WBET 060102-MF02-FL	0.2	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
	WBET 060104-MF02-FR	0.4	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
	WBET 060104-MF02-FL	0.4	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
		WBET 0802003-MF02-FR	0.03	0.05-0.08	0.1-0.8																●				
WBET 0802003-MF02-FL		0.03	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
WBET 080201-MF02-FR		0.1	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
WBET 080201-MF02-FL		0.1	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
WBET 080202-MF02-FR		0.2	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
WBET 080202-MF02-FL		0.2	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
WBET 080204-MF02-FR		0.4	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				
WBET 080204-MF02-FL		0.4	0.05-0.08	0.1-0.8																	●				

Позитивные пластины

Условия обработки		P	M	K	N	S	H
● Безударное точение							
● Точение с легким ударом							
■ Точение с ударом							
● Рекомендуется							
○ Допустимо							

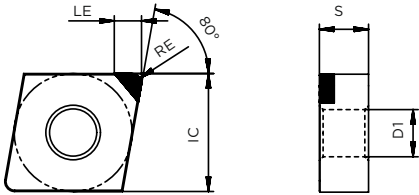
Пластины с CBN и PCDD

Содержание

Негативные пластины _____ D3

Позитивные пластины _____ D9

CNGA



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	LE
CNGA 1204...	12.7	4.76	5.16	2.2 CBN
CNGA 1204...	12.7	4.76	5.16	3.0 PCD

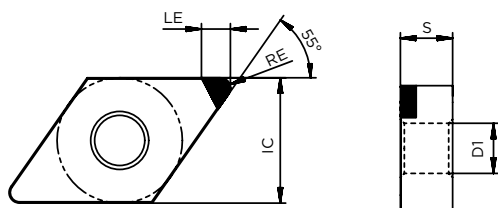
Негативная пластина 80°

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Получист.									
	CNGA 120402-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	CNGA 120402-HM3-2	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	CNGA 120402-HM3-4	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	CNGA 120402-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

Условия обработки					Р				
					М				
					К			●	●
					Н	●			
					С				
					Н		●	●	■
● Безударное точение									
● Точение с легким ударом									
■ Точение с ударом									
● Рекомендуется									
○ Допустимо									

Пластины с CBN и PCD

DNGA



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	LE
CNGA 1204...	12.7	4.76	5.16	2.2 CBN
CNGA 1204...	12.7	4.76	5.16	3.0 PCD

Негативная пластина 55°

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Получист.									
	DNGA 150402-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	DNGA 150402-HM3-2	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	DNGA 150402-HM3-4	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	DNGA 150402-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

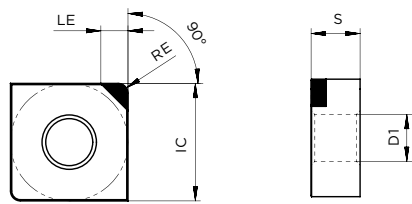
Условия обработки

- Безударное точение
- Точение с легким ударом
- Точение с ударом

- Рекомендуется
- Допустимо

Р				
М				
К			●	●
Н	●			
С				
Н		●	●	■

SNGA



Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	LE
SNGA 1204...	12.7	4.76	5.16	2.2

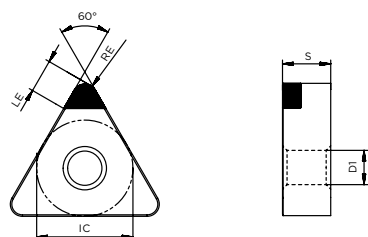
Негативная пластина 90°

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Получист.									
	SNGA 120402-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	SNGA 120402-HM3-4	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	SNGA 120402-HM3-8	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●

Условия обработки				
● Безударное точение ● Точение с легким ударом ■ Точение с ударом ● Рекомендуется ○ Допустимо	P			
	M			
	K		●	●
	N	●		
	S			
	H		●	■

Пластины с CBN и PCD

TNGA



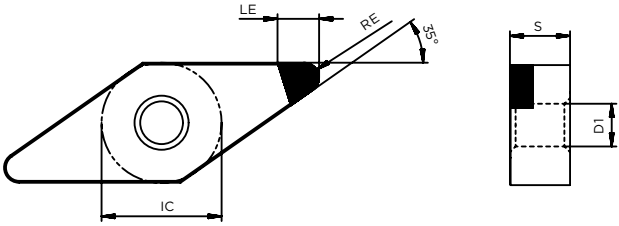
Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	LE
TNGA 1604...	9.52	4.76	3.81	2.2 CBN
TNGA 1604...	9.52	4.76	3.81	3.0 PCD

Негативная пластина 60°

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Получист.									
	TNGA 160402-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TNGA 160402-HM3-3	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TNGA 160402-HM3-6	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TNGA 160402-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

Условия обработки				
● Безударное точение ● Точение с легким ударом ■ Точение с ударом ● Рекомендуется ○ Допустимо	P			
	M			
	K		●	●
	N	●		
	S			
	H		●	■

VNGA



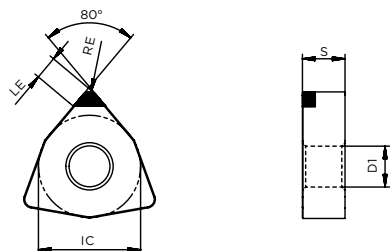
Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	LE
VNGA 1604...	9.525	4.76	3.81	2.2 CVN
VNGA 1604...	9.525	4.76	3.81	3.0 PCD

Негативная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Сплавы и покрытия			
						Твердость		Прочность	
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина А _p , мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Получист.									
	VNGA 160402-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VNGA 160402-HM3-2	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VNGA 160402-HM3-4	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VNGA 160402-1-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

Условия обработки					Р				
					М				
					К			●	●
					Н	●			
					С				
					Н		●	●	■
● Безударное точение ● Точение с легким ударом ■ Точение с ударом ● Рекомендуется ○ Допустимо									

WNGA



Негативная пластина 80°

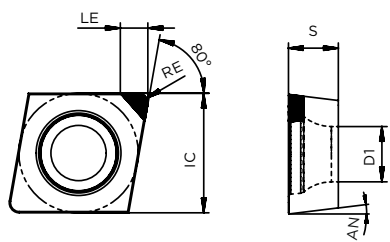
Размер, мм				
Пластина	IC	S	D1	LE
WNGA 0804...	12.7	4.76	2.2	5.16

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Ар, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Чистовая									
	WNGA 080402-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	WNGA 080402-HM3-3	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	WNGA 080402-HM3-6	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●

Условия обработки				
● Безударное точение ○ Точение с легким ударом ■ Точение с ударом ● Рекомендуется ○ Допустимо	P			
	M			
	K		●	●
	N	●		
	S			
	H		●	■

Пластины с CBN и PCD

CCGW



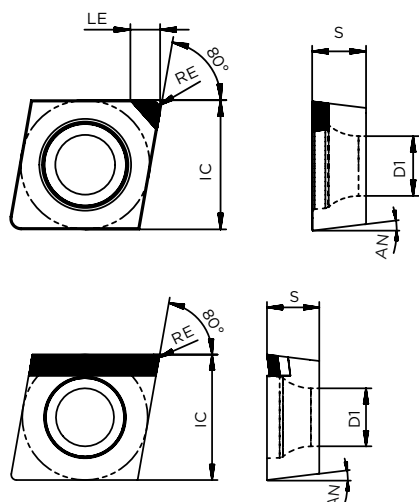
Размер, мм					
Пластина	IC	S	D1	AN	LE
CCGW 0602...	6.35	2.38	2.8	7°	2.2 CBN
CCGW 09T3...	9.52	3.97	4.4	7°	3.0 PCD
CCGW 0602...	6.35	2.38	2.8	7°	3.0 PCD

Позитивная пластина 80°

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Получист.									
	CCGW 060202-NM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	CCGW 060202-NM3-2	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	CCGW 060202-NM2-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5	●			
	CCGW 09T302-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

Условия обработки					P				
					M				
					K			●	●
					N	●			
					S				
					H		●	●	■
● Безударное точение ● Точение с легким ударом ■ Точение с ударом ● Рекомендуется ○ Допустимо									

CCGW



Размер, мм					
Пластина	IC	S	D1	AN	LE
CCGW 0602...	6.35	2.38	2.8	7°	3.0
CCGW 09T3...	9.52	3.97	4.4	7°	3.0
CCGW 1204...	12.7	2.38	5.5	7°	3.0

Позитивная пластина 80°

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина А _p , мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
	CCGW 060202-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	CCGW 09T302-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	CCGW 120402-1-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	CCGW 060202-NF04-1L	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	CCGW 060202-NF04-1R	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	CCGW 09T302-NF04-1L	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	CCGW 09T302-NF04-1R	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

Условия обработки

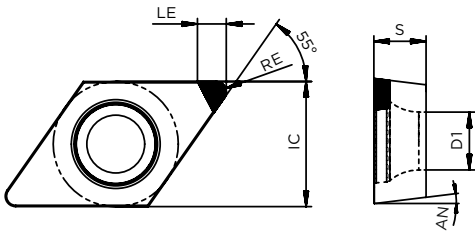
- Безударное точение
- Точение с легким ударом
- Точение с ударом

- Рекомендуется
- Допустимо

P				
M				
K			●	●
N	●			
S				
H		●	●	■

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

DCGW



Позитивная пластина 55°

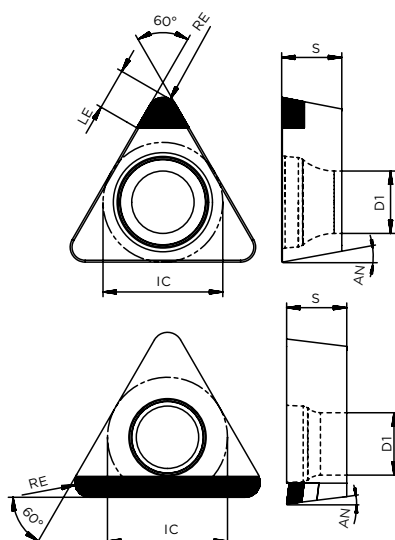
Размер, мм					
Пластина	IC	S	D1	AN	LE
DCGW 0702...	6.35	2.38	2.8	7°	2.2 CBN
DCGW 11T3...	9.52	3.97	4.4	7°	3.0 PCD
DCGW 0702...	6.35	2.38	2.8	7°	3.0 PCD
DCGW 11T3...	9.52	3.97	3.0	7°	3.0 PCD

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Сплавы и покрытия			
						Твердость	Прочность		
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Аp, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Чистовая									
	DCGW 070202-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.03-0.2	●			
	DCGW 11T302-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
Получист.									
	DCGW 070202-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	DCGW 11T302-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	DCGW 070202-HM3-2	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●

Условия обработки					P				
					M				
					K			●	●
					N	●			
					S				
					H		●	●	■
● Безударное точение									
● Точение с легким ударом									
■ Точение с ударом									
● Рекомендуется									
○ Допустимо									

Пластины с CBN и PCD

TCGW



Позитивная пластина 60°

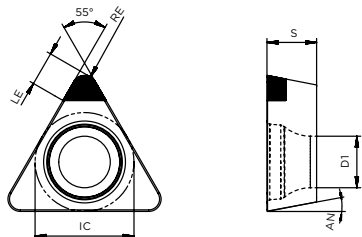
Размер, мм					
Пластина	IC	S	D1	AN	LE
TCGW 0802...	4.76	2.38	3.0	7°	2.4
TCGW 0902...	5.56	2.38	3.0	7°	2.8
TCGW 1102...	6.35	2.38	3.0	7°	2.8
TCGW 1103...	6.35	3.18	3.0	7°	2.8
TCGW 16T3...	9.52	3.97	3.0	7°	4.4

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Сплавы и покрытия			
						Твердость	Прочность		
		PCD	CBN						
RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина А _p , мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090		
Чистовая	TBGW 060102-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 070202-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 11T302-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 110202-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 110302-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 110202-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 110302-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 16T302-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 090202-NF04-1	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TCGW 110202-NF04-1	0.2	7°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

Условия обработки		P				
		M				
		K			●	●
		N	●			
		S				
		H		●	●	■

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

TPGW



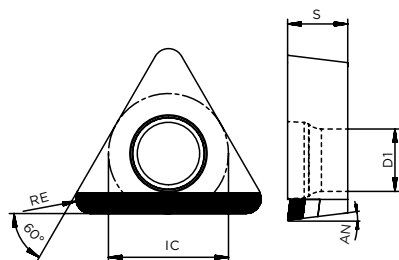
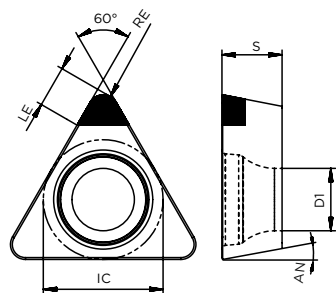
Позитивная пластина 60°

Размер, мм					
Пластина	IC	S	D1	AN	LE
TPGW 0802...	4.76	2.38	2.2	11°	2.4
TPGW 0902...	5.56	2.38	2.2	11°	2.8
TPGW 1103...	6.35	3.18	2.2	11°	3.3
TPGW 1604...	9.52	4.76	2.2	11°	4.4

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Сплавы и покрытия			
						Твердость	Прочность		
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Аp, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
	TPGW 080202-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TPGW 090202-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TPGW 110302-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TPGW 160402-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TPGW 080202-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TPGW 090202-HM3-3	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TPGW 110302-HM3-3	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	TPGW 160402-HM3-3	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●

Условия обработки					P				
					M				
					K			●	●
					N	●			
					S				
					H		●	●	■
● Безударное точение ● Точение с легким ударом ■ Точение с ударом ● Рекомендуется ○ Допустимо									

TPGW



Позитивная пластина 60°

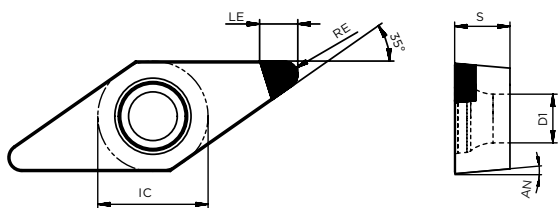
Размер, мм					
Пластина	IC	S	D1	AN	LE
TPGW 0802...	4.76	2.38	3.0	11°	2.4
TPGW 0902...	5.56	2.38	3.0	11°	2.8
TPGW 1604...	9.52	4.76	3.0	11°	4.4

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Сплавы и покрытия			
						Твердость	Прочность		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Ap, мм	PCD	CBN		
Чистовая	TPGW 080202-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TPGW 090202-NM2-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
Получист.	TPGW 080202-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TPGW 090202-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	TPGW 160402-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

Условия обработки					P				
					M				
					K			●	●
					N	●			
					S				
					H		●	●	■

● Рекомендованный сплав ○ Допустимый сплав

Пластины с CBN и PCD



Позитивная пластина 35°

Размер, мм					
Пластина	IC	S	D1	AN	LE
VBGW 1103...	6.35	3.18	2.2	5°	2.8
VCGW 1103...	6.35	3.18	2.2	7°	2.8
VBGW 1604...	9.52	4.76	2.2	5°	4.4
VCGW 1604...	9.52	4.76	2.2	7°	4.4

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Аp, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
Получист.									
	VBGW 110302-HM3-1	0.2	5°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VBGW 160402-HM3-1	0.2	5°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VBGW 110302-HM3-2	0.2	0°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VBGW 160402-HM3-2	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VCGW 110302-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VCGW 160402-HM3-1	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VCGW 110302-HM3-2	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●
	VCGW 160402-HM3-2	0.2	-20°	0.03-0.3	0.05-0.5		●	●	●

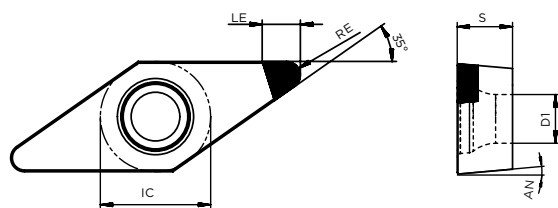
Условия обработки

- Безударное точение
- Точение с легким ударом
- Точение с ударом

- Рекомендуется
- Допустимо

P	M	K	N	S	H
			●		
					●
		●			●
		●			■

VBGW, VCGW



Размер, мм					
Пластина	IC	S	D1	AN	LE
VBGW 1103...	6.35	3.18	3.0	5°	2.8
VBGW 1604...	9.52	4.76	3.0	5°	4.4
VBGW 1604...	9.52	4.76	3.0	5°	4.4

Позитивная пластина 35°

Пластина	Обозначение	Радиус	Передний угол	Режимы резания		Твердость ← Сплавы и покрытия → Прочность			
						PCD	CBN		
		RE, мм		Подача, f (мм/об)	Глубина Ap, мм	TD5010	TB6030	TB6060	TB6090
	VBGW 110302-1-NF05-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	VBGW 160402-1-NF05-1	0.2	0°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	VCGW 110302-1-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			
	VCGW 160402-1-NF05-1	0.2	5°	0.03-0.2	0.05-0.5	●			

Условия обработки					P				
					M				
					K			●	●
					N	●			
					S				
					H		●	●	■

● Безударное точение
● Точение с легким ударом
■ Точение с ударом

● Рекомендуется
○ Допустимо

Скорость резания

Содержание

Скорость резания _____ ЕЗ

Скорость резания

Кермет	Твердый сплав + CVD		Твердый сплав + PVD			
TN 1015	TC 1005C TC 1215C	TC 1325C	TC 1030P TC 1130P	(TC 2215P) (TC 2315P)	(TC 2025P)	TC U110P
230-400	280-420	230-380	120-200	130-200	120-200	120-200
200-350	240-380	200-340	100-170	110-190	100-170	100-170
160-320	200-340	170-300	80-150	90-170	80-150	80-150
190-340	220-360	190-320	110-190	100-180	80-180	80-180
140-300	180-320	160-280	100-170	90-150	80-130	80-130
160-320	200-340	170-300	110-180	100-170	80-150	80-150
150-300	200-320	160-280	100-170	90-150	70-130	70-130
140-250	190-300	140-250	90-150	80-140	80-120	80-120
130-220	180-280	120-220	70-130	60-120	50-100	50-100
160-300	200-320	170-280	100-170	90-150	80-130	80-130
130-220	180-280	120-220	70-130	60-120	50-100	50-100
190-340	220-360	190-320	120-180	110-170	80-160	80-160
160-320	240-380	170-300	110-170	100-160	90-180	90-180
	TC 2010C	TC 2030C	TC 2215P TC 2315P	TC 2325P	TC 4120P TC 4220P	TC U110P
	100-280	120-230	100-280	50-100	50-100	50-100
CBN	Твердый сплав + CVD		Твердый сплав + PVD			
TB 6060	TC 6090	TC3115C				(TC U110P)
300-400	400-500	140-280				30-140
300-600	400-1000	250-350				
400-600	400-1000	200-300				
Твердый сплав без покрытия						
TC 5110			TC 5015			
1000-2500						
300-1000						
300-1000						
200-600						
150-400						
150-600						
Твердый сплав + CVD		Твердый сплав + PVD				
(TC 2010P)	(TC 2030P)	TC 4120P	TC 4220P	(TC 2215P)		(TC U110P)
40-80		20-40				20-40
25-40		15-25				15-25
60-100		30-40				
CBN						
TB 6030			TB 6060			TB 6090
40-80			30-60			30-50
60-80						

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

A

Оснастка с конусом HSK-A

B

Оснастка с конусом HSK-E

C

Оснастка с конусом HSK-T

D

Удлинители PSC

E

Адаптеры Coromat CAPTO

F

Двухлезвийные расточные головки

G

Комплектующие

H

Технологическая оснастка

I

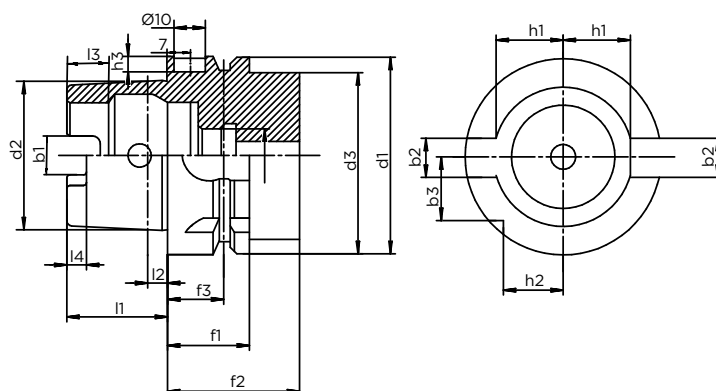
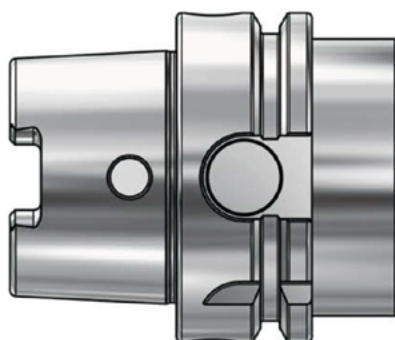
Пластины для сверл TDRE

Оснастка с конусом HSK-A

Содержание

Описание стандарта HSK-A _____	A3	
Цанговый патрон ER _____	A4	
Цанговый патрон ER с шестигранной зажимной гайкой _____	A.5	
Цанговый патрон ER с мини-гайкой _____	A6	
Оправка для торцевых фрез _____	A7	
Комбинированная оправка для насадных торцевых фрез _____	A8	
Оправка для дисковых фрез _____	A9	
Оправка для концевых фрез с хвостовиком Weldon _____	A10	
Быстросменный резьбонарезной патрон с компенсацией длины _____	A11	
Фланцевый адаптер для компенсации биения _____	A12	
Заготовка для оправок _____	A13	
Контрольная оправка _____	A14	

Конус стандарта HSK-A



Обозначение	d1	d2	d3	l1	l2	l3	l4	f1	f2	f3	h1	h2	h3	b1	b2	b3
HSK-A 32	32	24.007	26	16	3.2	5	3	20	35	16	13	9.5	5.4	7.05	7	9
HSK-A 40A	40	30.007	34	20	4	6	3.5	20	35	16	17	12	5.2	8.05	9	11
HSK-A 63	63	48.010	53	32	6.3	10	6	26	42	18	26.5	20	5.0	12.54	16	18
HSK-A 100	100	75.013	88	50	10	15	10	29	45	20	44	31.5	4.9	20.02	20	22

Стандарт конуса

DIN 69893 (ISO 12164) HSK-A

Материал

Закаленная легированная сталь

Обработка поверхности

Оксидирование и осветление

Допуск на конусность <AT3

Глубина твердого слоя

0.8±0.2 мм

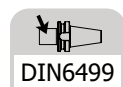
Шероховатость поверхности

Ra<0.005 мм

Балансировка

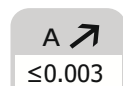
G6.3/15000; G2.5/25000

Твердость: HRC 58-62



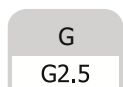
DIN6499

Стандарт хвостовика



≤0.003

Биеение (точность) патрона



G
G2.5

Балансировка в граммах

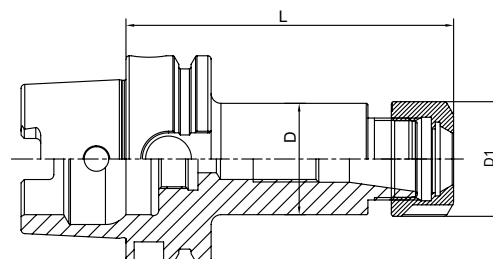


AD

Варианты подвода СОЖ

Значение параметра черным цветом – по умолчанию, синим – по запросу.

Цанговый патрон ER



Обозначение	D	D1	L1	Диапазон
HSK-A 32 ER16UMx80	32	32	80	1-10
HSK-A 32 ER20UMx80	35	34	80	1-13
HSK-A 32 ER25x80	42	42	80	2-16
HSK-A 32 ER32x50	50	50	50	3-20
HSK-A 40 ER16UMx80	32	32	80	1-10
HSK-A 40 ER20UMx80	35	34	80	1-13
HSK-A 40 ER25x80	42	42	80	2-16
HSK-A 40 ER32x80	50	50	80	3-20
HSK-A 63 ER16x75	32	32	75	1-10
HSK-A 63 ER20x75	35	34	75	1-13
HSK-A 63 ER25x75	42	42	75	2-16
HSK-A 63 ER32x75	50	50	75	3-20
HSK-A 63 ER40x90	63	63	90	4-26
HSK-A 63 ER16x100	32	32	100	1-10
HSK-A 63 ER20x100	35	34	100	1-13
HSK-A 63 ER25x100	42	42	100	2-16
HSK-A 63 ER32x100	50	50	100	3-20
HSK-A 63 ER40x120	63	63	120	4-26
HSK-A 63 ER16x160 T	32	32	160	1-10
HSK-A 63 ER20x160	35	35	160	1-13
HSK-A 63 ER25x160	42	42	160	2-16
HSK-A 63 ER32x160	50	50	160	3-20
HSK-A 63 ER40x160	63	63	160	4-26
HSK-A 63 ER16x200 T	32	32	200	1-10
HSK-A 63 ER20x200	35	35	200	1-13
HSK-A 63 ER25x200	42	42	200	2-16
HSK-A 63 ER32x200	50	50	200	3-20
HSK-A 63 ER40x200	63	63	200	4-26

Комплектующие



I.16



I.21

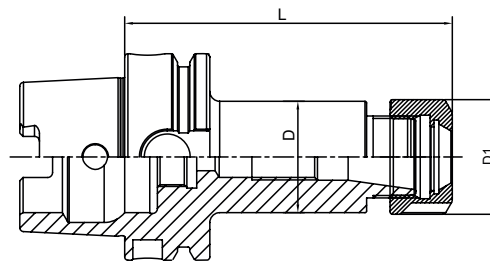


I.4, I.6, I.7



I.23

Цанговый патрон ER с шестигранной зажимной гайкой



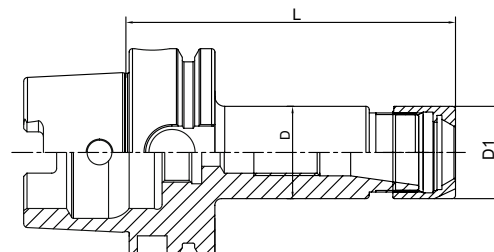
Обозначение	D	D1	L	Диапазон
HSK-A 32 ER16A×80	28	32	80	1-10
HSK-A 32 ER16A×80	34	34	80	1-13
HSK-A 40 ER16A×80	28	32	80	1-10
HSK-A 50 ER20A×80	34	34	80	1-13

Оснастка с конусом HSK-A

Комплектующие



Цанговый патрон ER с мини-гайкой



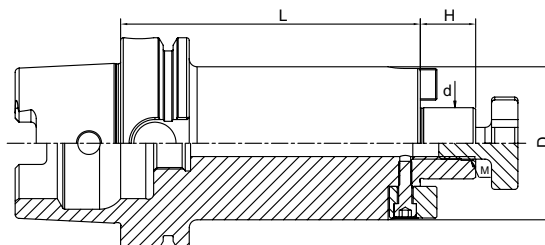
Оснастка с конусом HSK-A

Обозначение	D	D1	L	Диапазон
HSK3A 32 ER11Mx50	16	16	50	1-7
HSK-A 32 ER16Mx50	22	22	50	1-10
HSK-A 32 ER20Mx50	28	28	50	1-13
HSK-A 40 ER11Mx40	16	16	40	1-7
HSK-A 40 ER16Mx60	22	22	60	1-10
HSK-A 40 ER20Mx60	28	28	60	1-13
HSK-A 63 ER11x100M	16	16	100	1-7
HSK-A 63 ER16x100M	22	22	100	1-10
HSK-A 63 ER20x100M	28	28	100	1-13
HSK-A 63 ER25x100M	35	35	100	2-16
HSK-A 63 ER11x160M T	16	16	160	1-7
HSK-A 63 ER16x160M T	22	28	160	1-10
HSK-A 63 ER20x160M	28	22	160	1-13
HSK-A 63 ER25x160M	35	35	160	2-16
HSK-A 100 ER16x100M	22	22	100	1-10
HSK-A 100 ER20x100M	28	28	100	1-13
HSK-A 100 ER25x100M	35	35	100	2-16
HSK-A 100 ER16x160M T	22	22	160	1-10
HSK-A 100 ER20x160M	28	28	160	1-13
HSK-A 100 ER25x160M	35	35	160	2-16

Комплектующие

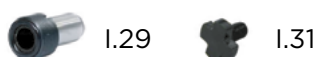


Оправка для торцевых фрез

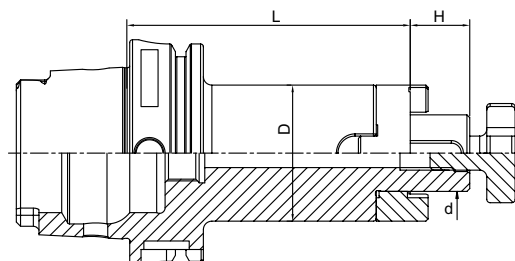


Обозначение	d	D	H	L	M
HSK-A 32 SEM16x45	16	38	17	45	M8
HSK-A 32 SEM22x50	22	48	19	50	M10
HSK-A 40 SEM22x50	22	48	19	50	M10
HSK-A 40 SEM27x55	27	58	21	55	M12
HSK-A 40 SEM32x60	32	78	24	60	M16
HSK-A 63 SEM16x50	16	38	17	50	M8
HSK-A 63 SEM22x50	22	48	19	50	M10
HSK-A 63 SEM27x60	27	58	21	60	M12
HSK-A 63 SEM32x60	32	78	24	60	M16
HSK-A 63 SEM40x70	40	88	27	60	M20
HSK-A 63 SEM16x100	16	38	17	100	M8
HSK-A 63 SEM22x100	22	48	19	100	M10
HSK-A 63 SEM27x100	27	58	21	100	M12
HSK-A 63 SEM32x100	32	78	24	100	M16
HSK-A 63 SEMC40x100	40	88	27	100	M20
HSK-A 63 SEM16x160	16	38	17	160	M8
HSK-A 63 SEM22x160	22	48	19	160	M10
HSK-A 63 SEM27x160	27	58	21	160	M12
HSK-A 63 SEM32x160	32	78	24	160	M16
HSK-A 63 SEM40x160	40	88	27	160	M20

Комплектующие



Комбинированная оправка для насадных торцевых фрез



Обозначение	d	D	L	H
HSK-A 63 SEM16x55	16	32	55	17
HSK-A 32 SEMC22x55	22	40	55	19
HSK-A 32 SEMC27x65	27	48	65	21
HSK-A 32 SEMC32x65	32	58	65	24
HSK-A 40 SEMC16x50	16	32	50	17
HSK-A 40 SEMC22x50	22	40	50	19
HSK-A 40 SEMC27x65	27	48	65	21
HSK-A 40 SEMC32x65	32	58	65	24
HSK-A 63 SEMC16x60	16	32	60	17
HSK-A 63 SEMC22x60	22	40	60	19
HSK-A 63 SEMC27x60	27	48	60	21
HSK-A 63 SEMC32x60	32	58	60	24
HSK-A 63 SEMC40x70	40	70	70	27
HSK-A 63 SEMC16x100	16	32	100	17
HSK-A 63 SEMC22x100	22	40	100	19
HSK-A 63 SEMC27x100	27	48	100	21
HSK-A 63 SEMC32x100	32	58	100	24

Комплектующие



1.29



1.31

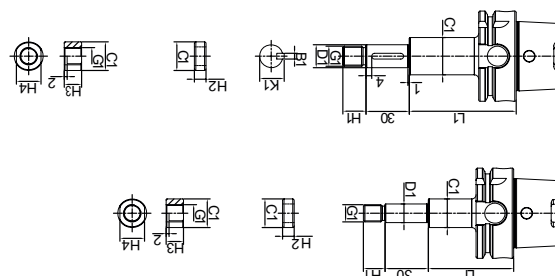


1.30

Оправка для дисковых фрез



A ↗ ≤0.005	G G2.5	AD
---------------	-----------	----



Обозначение	Тип	D6	L1	C1	G1	H1	B1	K1	H3	H4	Диаметр
HSK-A 40 SCA13x75	1	13	75	20	M12 X 1.25	15	-	-	12	17	50
HSK-A 40 SCA16x75	2	16	75	26	M14 X 1.5	16	4	17.2	13	22	50 - 63
HSK-A 40 SCA22x75	2	22	75	34	M20 X 1.5	21	6	23.6	18	30	60 - 125

Оснастка с конусом HSK-A

Комплектующие



G.56



G.37



G.14



G.42

Оправка для концевых фрез
с хвостовиком Weldon





DIN6359/1835B



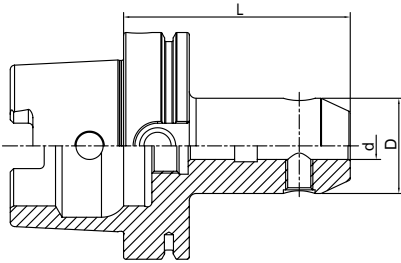
A
≤0.005



G
G2.5



AD



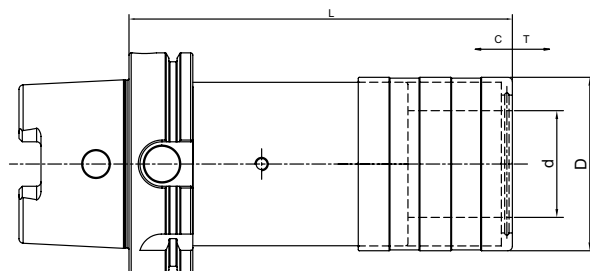
Обозначение	d	D	L
HSK-A 32 EM06x60	6	25	60
HSK-A 32 EM08x60	8	28	60
HSK-A 32 EM10x65	10	35	65
HSK-A 32 EM12x70	12	42	70
HSK-A 32 EM14x75	14	44	75
HSK-A 32 EM16x75	16	48	75
HSK-A 32 EM20x90	20	52	90
HSK-A 40 EM06x60	6	25	60
HSK-A 40 EM08x60	8	28	60
HSK-A 40 EM10x60	10	35	60
HSK-A 40 EM12x70	12	42	70
HSK-A 40 EM14x75	14	44	75
HSK-A 40 EM16x75	16	48	75
HSK-A 40 EM18x85	18	50	85
HSK-A 40 EM20x85	20	52	85
HSK-A 40 EM25x95	25	60	95
HSK-A 40 EM32x105	32	60	105

Комплектующие



G.56

Быстросменный резьбонарезной патрон с компенсацией длины



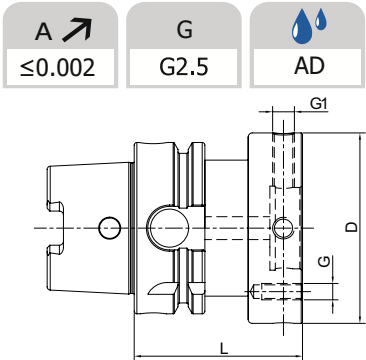
Обозначение	Размер цанги	d	D	L	T	C
HSK-A 32 TC312x80	1	19	36	80	7.5	7.5
HSK-A 40 TC312x80	1	19	36	80	7.5	7.5
HSK-A 40 TC820x103	2	31	53	103	12.5	12.5
GTI HSK-A 63x102 TCS#1	1	19	36	102	7.5	7.5
GTI HSK-A 63x140 TCS#2	2	31	53	140	12.5	12.5
GTI HSK-A 63x141 TCS#3	3	48	78	141	22	22
GTI HSK-A 100x112 TCS#1	1	19	36	112	7.5	7.5
GTI HSK-A 100x148 TCS#2	2	31	53	148	12.5	12.5
GTI HSK-A 100x144 TCS#3	3	48	78	144	22	22

Оснастка с конусом HSK-A

Комплектующие



Фланцевый адаптер с компенсацией биения



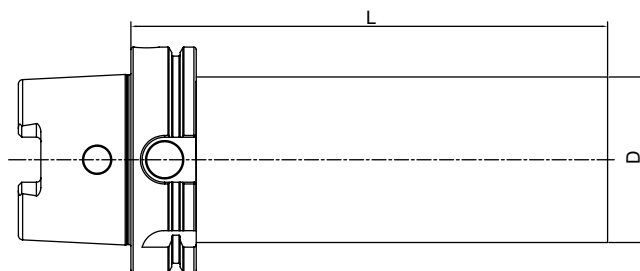
Обозначение	HSK-A	D	L	G	G1
HSK-A 40 MOD060-060	40	60	60	M5	M8x1

Комплектующие



G.56

Заготовка для оправок



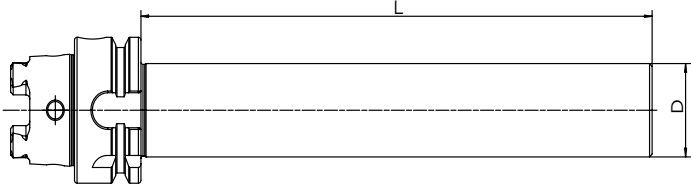
Обозначение	D	L
HSK-A 32 BLANK 34x100	34	100
HSK-A 32 BLANK 34x200	34	200
HSK-A 40 BLANK 40x100	40	100
HSK-A40 BLANK 40x200	40	200
HSK-A 63 BLANK 63x150	63	150
HSK-A 63 BLANK 63x100	63	100
HSK-A 63 BLANK 63x200	63	200
HSK-A 63 BLANK 102x200	102	200
HSK-A 100 BLANK 102x100	102	100
HSK-A 100 BLANK 102x200	102	200
HSK-A 100 BLANK 127x200	127	200

Комплектующие



I.29

Контрольная оправка



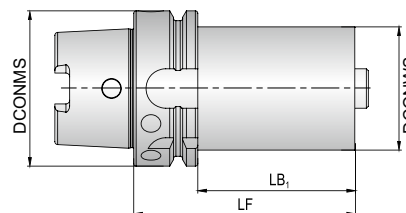
Обозначение	D	L
HSK-A 32 TEST 25x180	25	180
HSK-A 40 TEST 25x180	25	180
HSK-A 63 TEST 40x300	40	300
HSK-A 100 TEST 50x300	50	300

Комплектующие



Адаптер HSK-PSC

- Осевая фиксация инструмента встроенным болтом
- Только для вращающихся инструментов • Осевой канал для подачи СОЖ, давление СОЖ ≤ 100 бар • Посадочный конус станка HSK A/C



Обозначение	Размеры, мм				Наличие
	DCONMS	DCONWS	LF	LB ₁	
HSKS3A-PSC3-75	63	32	75	49	○
HSK63A-PSC3-80	63	40	80	54	○
HSK63A-PSC5-90	63	50	90	64	○
HSK100A-PSC3-80	100	32	80	51	○
HSK100A-PSC4-90	100	40	90	61	○
HSK100A-PSCS5-100	100	50	100	71	○
HSK100A-PSC6-110	100	63	110	81	○
HSK100A-PSC8-120	100	80	120	91	○
HSK100M-PSC10-155	100	100	155	-	○

* В стандартную комплектацию входит патрубок для подачи СОЖ.

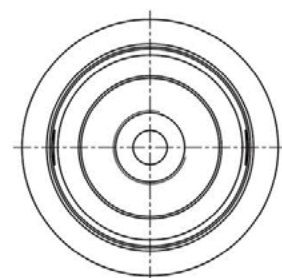
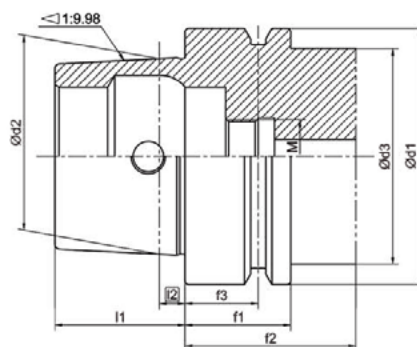
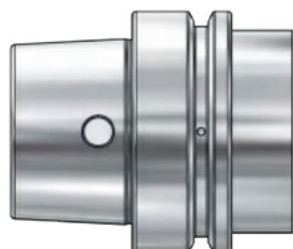
* На станках с автоматической сменой инструмента втулка для подачи СОЖ должна быть установлена на основной держатель инструмента. Если втулка не установлена, это может привести к нарушению функции ослабления инструмента в механизме натяжения.

Оснастка с конусом HSK-E

Содержание

Описание стандарта HSK-E _____	B3	
Цанговый патрон ER _____	B4	
Прецизионный сверлильный патрон _____	B5	
Контрольная оправка _____	B6	

Конус стандарта HSK-E



Обозначение	L	L1	L2	B1	B2	B3	H1	H2
HSK-E 32	32	24.007	26	16	3.2	20	35	16
HSK-E 40	40	30.007	34	20	4	20	35	16

Стандарт конуса

DIN 69893 (ISO 12164)

Материал

Закаленная легированная сталь

Обработка поверхности

Чернение и придание блеска

Допуск на конусность <AT3

Глубина твердого слоя

0.8±0.2 мм

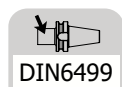
Шероховатость поверхности

Ra<0.005 мм

Балансировка

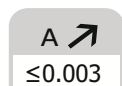
G6.3/15000; G2.5/25000

Твердость: HRC 58-62



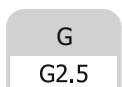
DIN6499

Стандарт хвостовика



A
≤0.003

Биение (точность) патрона



G
G2.5

Балансировка в граммах



AD

Варианты подвода СОЖ

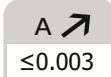
Значение параметра черным цветом – по умолчанию, синим – по запросу.

Цанговый патрон ER

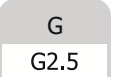




DIN6499



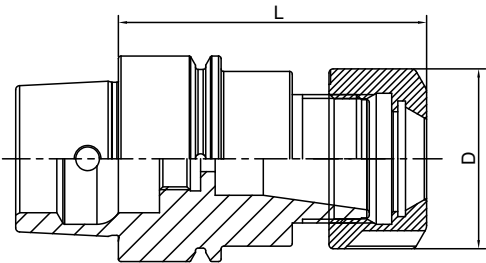
A ↗
≤0.003



G
G2.5



AD



Обозначение	D	L	Диапазон
HSK-E 32 ER11Mx60	16	60	1-7
HSK-E 32 ER16Mx60	22	60	1-10
HSK-E 32 ER20Mx60	28	60	1-13
HSK-E 32 ER16Ax60	28	60	1-10
HSK-E 32 ER20Ax60	34	60	1-13
HSK-E 32 ER25x85	42	85	2-16
HSK-E 32 ER32x95	50	95	2-20
HSK-E 40 ER16Ax60	28	60	1-10
HSK-E 40 ER20Ax60	34	60	1-13
HSK-E 40 ER25x75	42	75	2-16
HSK-E 40 ER32x100	50	100	2-20

Комплектующие

 G.56

 G.37

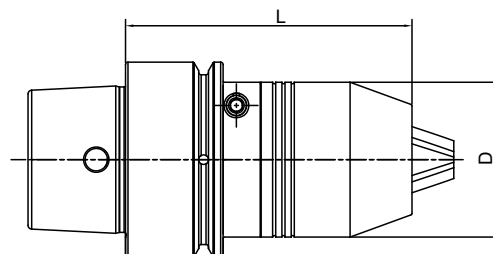
 G.14

 G.42

Прецизионный сверлильный патрон



A ↗ ≤0.003	G G2.5	AD
---------------	-----------	----



Обозначение	D	L	Диапазон
HSK-E 32 0.2-1.5x50	20	50	0.2-1.5
HSK-E 40 0.2-1.5x50	20	50	0.2-1.5
HSK-E 32 1.5-3x50	20	50	1.5-3
HSK-E 40 1.5-3x50	20	50	1.5-3

Оснастка с конусом HSK-E

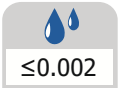
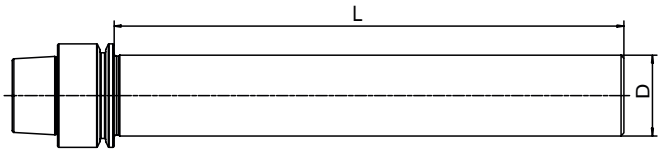
Комплектующие



G.56



Контрольная оправка



Обозначение	D	L
HSK-E 32 TEST 25x80	25	180
HSK-E 40 TEST 25x180	25	180

Оснастка с конусом HSK-E

Оснастка с конусом HSK-T

Содержание

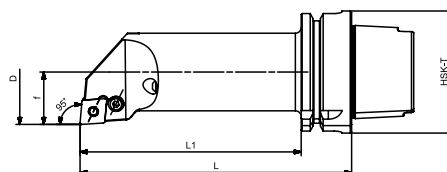
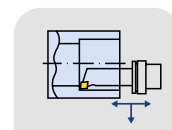
Токарный инструмент PCLNR, PCLNL 95°/80° _____ C3



Токарный инструмент
SVJBR, SVJBL, SVJCR, SVJCL 93°/35° _____ C4

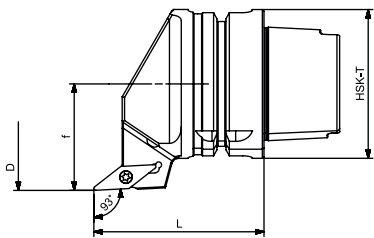


Токарный инструмент PCLNR, PCLNL 95°/80°



Обозначение	f	D	L	L1	Лево/правостороннее исполнение	Пластины
HSK63T-PCLNR-27180-12	27	50	180	154	R	CN..1204..
HSK63T-PCLNL-27180-12	27	50	180	154	L	CN..1204..

Токарный инструмент
SVJBR, SVJBL, SVJCR, SVJCL 93°/35°



Обозначение	f	D	L	Лево/правостороннее исполнение	Пластины
HSK63T-SVJBR-45072-16	45	80	71.5	R	VB..1604..
HSK63T-SVJBL-45072-16	45	80	71.5	L	VB..1604..
HSK63T-SVJCR-45072-16	45	80	71.5	R	VC..1604..
HSK63T-SVJCL-45072-16	45	80	71.5	L	VC..1604..

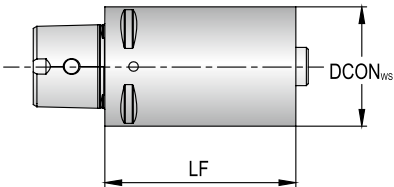
Оснастка с конусом серии HSK-T

Удлинители PSC

Удлинитель PSC



Внутренний подвод СОЖ под давлением ≤ 80бар.



Обозначение	Параметр по ISO 13399			Наличие на складе
	CZC _{MS}	DCON _{MS} , мм	LF, мм	
PSC3-PSC3x60	PSC3	32	60	○
PSC3-PSC3x80	PSC3	32	80	○
PSC3-PSC3x95	PSC3	32	95	○
PSC4-PSC4x60	PSC4	40	60	○
PSC4-PSC4x80	PSC4	40	80	○
PSC4-PSC4x120	PSC4	40	120	○
PSC5-PSC5x80	PSC5	50	80	○
PSC5-PSC5x100	PSC5	50	120	○
PSC5-PSC5x150	PSC5	50	80	○
PSC6-PSC6x100	PSC6	63	100	○
PSC6-PSC6x140	PSC6	63	150	○
PSC6-PSC6x185	PSC6	63	100	○
PSC8-PSC8x100	PSC8	63	140	○
PSC8-PSC8x125	PSC8	80	185	○
PSC8-PSC8x200	PSC8	80	100	○
PSC10-PSC10x140	PSC10	100	125	○
PSC10-PSC10x200	PSC10	100	200	○

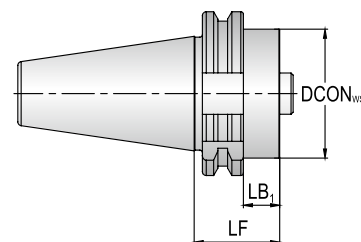
○ По запросу

Адаптеры Coromat CAPTO

Адаптеры Coromat CAPTO с конусом ISO7388-1 форма AD/ADB



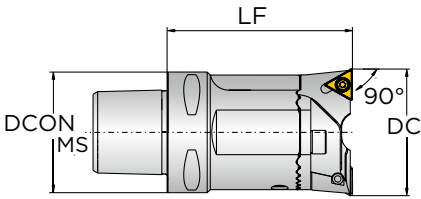
Только для вращающихся инструментов.
Внутренний подвод СОЖ под давлением ≤ 80бар.
Интерфейс со стороны станка ISO 7388-1.



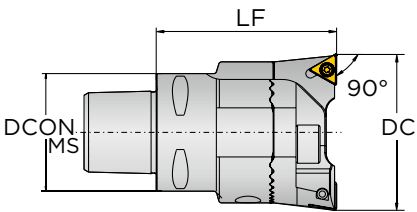
Обозначение	Параметр по ISO 13399			Наличие на складе
	CZC _{MS}	DCON _{MS} , мм	LF, мм	
SK40 C3x30	SK40	32	30	○
SK40 C3x60	SK40	32	60	○
SK40 C4x30	SK40	40	30	○
SK40 C4x60	SK40	40	60	○
SK40 C5x60	SK40	50	60	○
SK40 C5x80	SK40	50	80	○
SK40 C6x85	SK40	63	85	○
SK50 C3x30	SK50	32	30	○
SK50 C3x60	SK50	32	60	○
SK50 C4x30	SK50	40	30	○
SK50 C4x60	SK50	40	60	○
SK50 C5x30	SK50	50	30	○
SK50 C5x70	SK50	50	70	○
SK50 C6x50	SK50	63	50	○
SK50 C6x100	SK50	63	100	○
SK50 C8x70	SK50	80	70	○
SK50 C8x120	SK50	80	120	○
SK50 C10x140	SK50	100	140	○
SK60 C8x120	SK60	80	120	○
SK60 C10x50	SK60	100	50	○

Двухлезвийные расточные головки

Двухлезвийные расточные головки
с углом проточки 90° (TTR)



Тип 1



Тип 2

Внутренний подвод СОЖ
под давлением ≤ 15бар.

Обозначение	CZC _{MS}	Картридж	DC, мм	DCON _{MS} , мм	LF, мм	Пластина	Наличие на складе
PSC3-TTR9033x50	PSC3	TTR9033.TC09A TTR9038.TC09B	33-43 38-48	32	50	TCMT090204	○
PSC3-TTR9033x50	PSC3	TTR9042.TC11A	42-54	32	60	TCMT110204	○
PSC4-TTR9042x60	PSC4	TTR9042.TC11A TTR9048.TC11B	42-54 48-59	40	60	TCMT110204	○
PSC4-TTR9053x65	PSC4	TTR9053.TC11A	53-70	40	65	TCMT110204	○
PSC5-TTR9053x70	PSC5	TTR9053.TC11A TTR9061.TC11B	53-70 61-78	50	70	TCMT110204	○
PSC5-TTR9068x75	PSC5	TTR9068.TC16A	68-88	50	75	TCMT16T308	○
PSC6-TTR9068x80	PSC6	TTR9068.TC16A TTR9075.TC16B	68-88 75-95	63	80	TCMT16T308	○
PSC6-TTR9084x80	PSC6	TTR9084.TC16A TTR90100.TC16B	84-115 100-131	63	80	TCMT16T308	○
PSC8-TTR90110x90	PSC8	TTR90110.TC16A TTR90132.TC16B	110-155 132-177	80	90	TCMT16T308	○
PSC10-TTR90150x115	PSC10	TTR90150.TC16A TTR90180.TC16B	150-205 180-235	100	115	TCMT16T308	○

В стандартную комплектацию расточного инструмента входит картридж TTR90A.
Картридж TTR90B заказывается отдельно.
Режущие пластины заказываются отдельно.

○ По запросу

Комплектующие

Набор цанг ER SPR AA повышенной точности

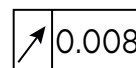
↗0.005



Обозначение	Диапазон диаметров, мм	Количество, шт.
SET ER8 SPR 5 AA	1-5	5
SET ER8 SPR 9 AA	1-5	9
SET ER11 SPR 7 AA	1-7	7
SET ER11 SPR 13 AA	1-7	13
SET ER16 SPR 10 AA	1-10	10
SET ER20 SPR 13 AA	1-13	13
SET ER25 SPR 15 AA	2-16	15
SET ER32 SPR 18 AA	3-20	18
SET ER40 SPR 23 AA	4-26	23

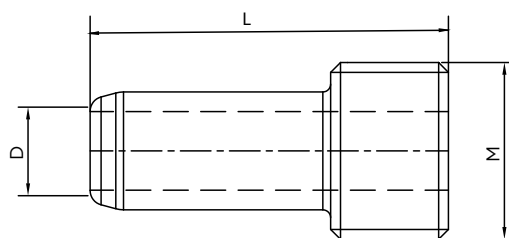
Комплектующие

Набор герметичных цанг ER SEAL A



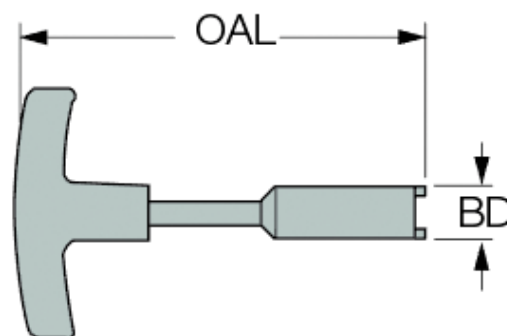
Обозначение	Диапазон диаметров, мм	Количество, шт.
SET ER11 SEAL 5 A	3-7	5
SET ER16 SEAL 8 A	3-10	8
SET ER20 SEAL 11 A	3-13	11
SET ER25 SEAL 14 A	3-16	14
SET ER32 SEAL 18A	3-20	18
SET ER40 SEAL 23 A	4-26	23

Трубка охлаждения HSK



Обозначение	Обозначение патрона	D, мм	M, мм	L, мм
COOLING TUBE HSK-A 32	HSK-A 32	6	M10×1	26.0
COOLING TUBE HSK-A 40	HSK-A 40	8	M12×1	29.5

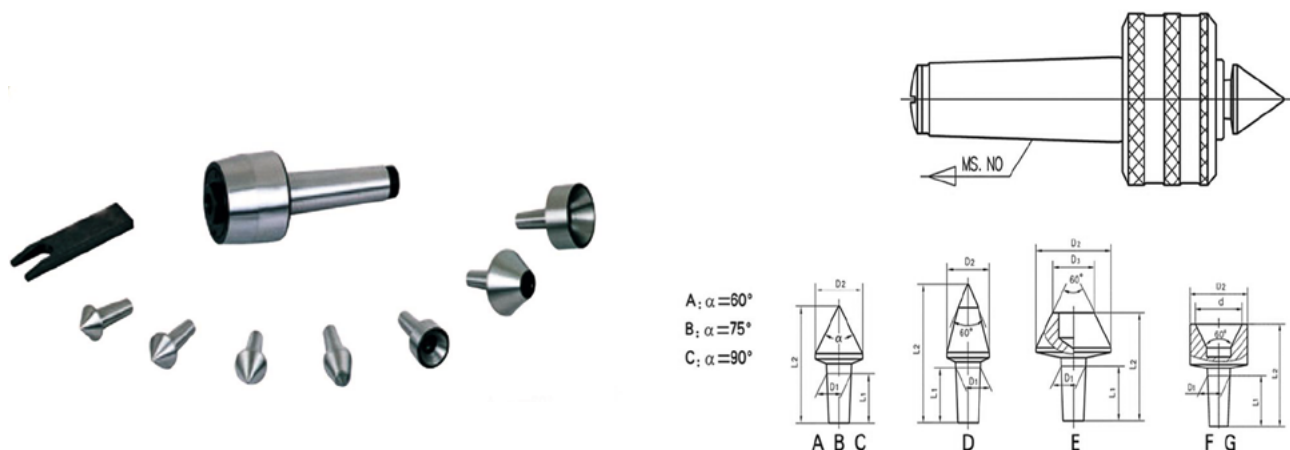
Ключ для установки трубки охлаждения



Обозначение	OAL, мм	BD, мм
WRENCH COOL TUBE HSK32	115.00	8.50
WRENCH COOL TUBE HSK40	115.00	10.50
WRENCH COOL TUBE HSK50	115.00	14.50
WRENCH COOL TUBE HSK63	136.00	16.50
WRENCH COOL TUBE HSK80	136.00	18.50
WRENCH COOL TUBE HSK100	136.00	22.00
WRENCH COOL TUBE HSK125	175.00	24.50

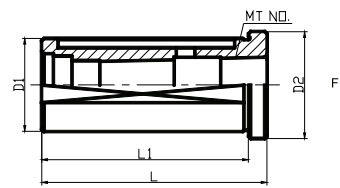
Технологическая оснастка

Универсальный вращающийся центр в наборе

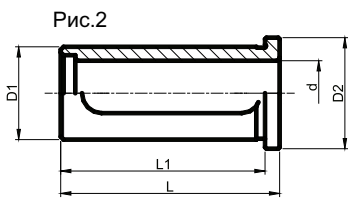
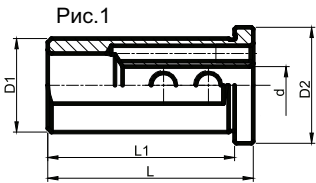


Обозначение	MS. NO.	D1	L1	A		B		C		D		E			F			G			Масса, кг
				D2	L2	D2	L2	D2	L2	D2	L2	D2	D3	L2	D2	L2	d	D2	L2	d	
TC8204002	MS2	10	20	16	39	16	35.5	16	33	16	46	25	10	40	16	36	10	20	39	16	0.95
TC8304002	MS3	12	24	20	48	20	43.5	20	40.5	18	56	35	15	50	22	42	18	35	48	30	1.87
TC8404002	MS4	15	30	28	61.5	28	55.5	28	51.5	26	73	55	30	61.5	40	55	35	55	60	48	2.42
TC8504002	MS5	20	40	36	80	36	72.45	36	66.8	36	101	70	41	78	60	81	50	70	85	61	4.12
TC8604002	MS6	30	55	55	117	55	113	55	108	50	138	90	50	107.5	75	110	60	90	116	75	7.83

Переходные оправки

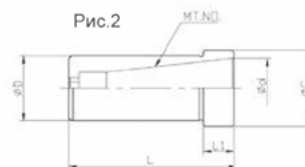
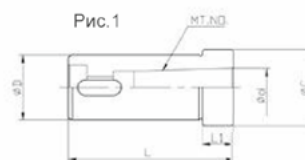


Обозначение	D1, мм	D2, мм	Конус Морзе, №	L1, мм	L2, мм
TC45002	50	58	3	105	112
TC45003			4		



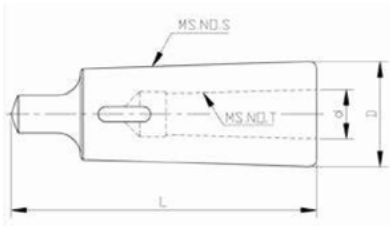
Обозначение	Рис.	D1, мм	D2, мм	d, мм	L1, мм	L2, мм
TC05000	1	50	56	8	80	85
TC05001				10		
TC05002				12		
TC05003				14		
TC05004				16		
TC05005				18		
TC05006				20		
TC05007				25		
TC05008	2			32		

Цанговые втулки для держателей инструментов



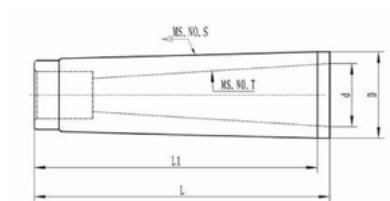
Обозначение	Model No.	Рис.	Размеры, мм				MT		Масса, кг
			D	D	L	L1	MT No. d		
TC22001	D20-MT1	1	20	23.5	76	20	1	12.065	0.16
TC22002	D20-MT2				93	35	2	17.780	0.13
TC22501	D25-MT1		25	31	81	15	1	12.065	0.27
TC22502	D25-MT2				93	20	2	17.780	0.24
TC23201	D32-MT1		32	37.5	81	15	1	12.065	0.47
TC23202	D32-MT2				91	20	2	17.780	0.46
TC23203	D32-MT3	2					3	23.825	0.35
TC24201	D42-MT1	1	42	47.5	96	20	1	12.065	1.02
TC24202	D42-MT2	2					2	17.780	0.93
TC24203	D42-MT3				92	15	3	23.825	0.76
TC24204	D42-MT4				115	30	4	31.267	0.75

Переходная втулка с Конусом Морзе с лапкой



Обозначение	Model No.	MS.NO.S	MS. NO.T	D, мм	d, мм	L, мм	Масса, кг	Точность, мм
MTA1/MTA0	MT1-0	1	0	13	9.045	80	0.1	0.015
MTA2/MTA1	MT2-1	2	1	18.6	12.065	92	0.1	0.015
MTA3/MTA1	MT3-1	3	1	24.1	12.065	99	0.24	0.015
MTA3/MTA2	MT3-2	3	2	24.7	17.78	112	0.12	0.015
MTA4/MTA1	MT4-1	4	1	31.6	12.065	124	0.6	0.015
MTA4/MTA2	MT4-2	4	2	31.6	17.78	124	0.5	0.015
MTA4/MTA3	MT4-3	4	3	32.4	23.825	140	0.38	0.015
MTA5/MTA1	MT5-1	5	1	44.7	12.065	156	1.59	0.02
MTA5/MTA2	MT5-2	5	2	44.7	17.78	156	1.49	0.02
MTA5/MTA3	MT5-3	5	3	44.7	23.825	156	1.36	0.02
MTA5/MTA4	MT5-4	5	4	45.5	31.267	171	0.95	0.02
MTA6/MTA1	MT6-1	6	1	63.8	12.065	218	3.48	0.02
MTA6/MTA2	MT6-2	6	2	63.8	17.78	218	3.73	0.02
MTA6/MTA3	MT6-3	6	3	63.8	23.825	218	3.85	0.02
MTA6/MTA4	MT6-4	6	4	63.8	31.267	218	3.12	0.02
MTA6/MTA5	MT6-5	6	5	63.8	44.399	218	1.95	0.02

Переходная втулка с Конусом Морзе и с отверстием под болтовое крепление

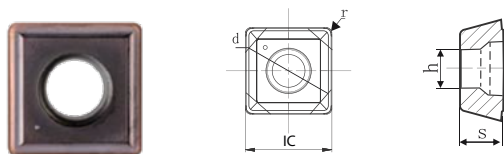


Обозначение	Model No.	MS.NO.S	MS.NO.T	Размеры			
				L	L1	D	d
MTB2/MTB1	MT2-1	MT2	1	60	56	17.780	12.065
MTB3/MTB1	MT3-1	MT3	1	70	66	23.825	12.065
MTB3/MTB2	MT3-2	MT3	2	70	66	23.825	17.780
MTB4/MTB2	MT4-2	MT4	2	70	63.5	31.267	17.780
MTB4/MTB3	MT4-3	MT4	3	70	63.5	31.267	23.825
MTB5/MTB2	MT5-2	MT5	2	77	70.5	44.399	17.780
MTB5/MTB3	MT5-3	MT5	3	77	70.5	44.399	23.825
MTB5/MTB4	MT5-4	MT5	4	77	70.5	44.399	31.267
MTB6/MTB3	MT6-3	MT6	3	110	103.5	63.348	23.825
MTB6/MTB4	MT6-4	MT6	4	110	103.5	63.348	31.267
MTB6/MTB5	MT6-5	MT6	5	110	103.5	63.348	44.399

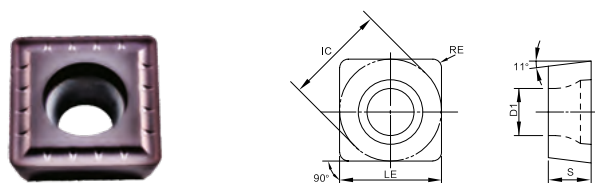
Пластины для сверл TDRE

Пластины для сверл TDRE

Режущая пластина серии SP



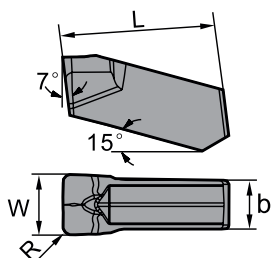
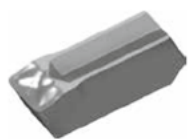
Обозначение	Размеры пластины, мм				Диаметр сверла, мм
	IC	S	RE	D	
SPGT04T102-DG TCDOU030	4.00	1.80	0.2	2.05	10.0—12.5
SPGT050204-DG TCDOU030	5.00	2.38	0.4	2.30	13.0—15.5
SPGT060204-DG TCDOU030	6.00	2.38	0.4	2.61	16.0—21.5
SPGT07T308-DG TCDOU030	7.94	3.97	0.8	2.85	22.0—28.5
SPGT090408-DG TCDOU030	9.80	4.30	0.8	4.05	29.0—34.5
SPGT110408-DG TCDOU030	11.50	4.80	0.8	4.45	35.0—41.5



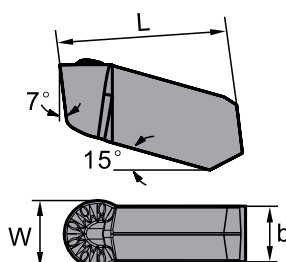
Обозначение	Размеры пластины, мм					Диаметр сверла, мм
	LE	IC	S	D1	RE	
SPMG 050204 TC2015	5	5	2.38	2.2	0.4	13.0—15.5
SPMG 060204 TC2015	6	6	2.38	2.6	0.4	16.0—21.5
SPMG 07T308 TC2015	7.94	7.94	3.97	2.8	0.8	22.0—28.5
SPMG 090408 TC2015	9.8	9.8	4.3	4.2	0.8	29.0—34.5
SPMG 110408 TC2015	11.5	11.5	4.76	4.4	0.8	35.0—41.5
SPMG 140512 TC2015	14.3	14.3	5.2	5.75	1.2	40.0—50.0

Державки и пластины для токарной обработки

Пластины с одной режущей кромкой для обработки канавок и жаропрочных сплавов



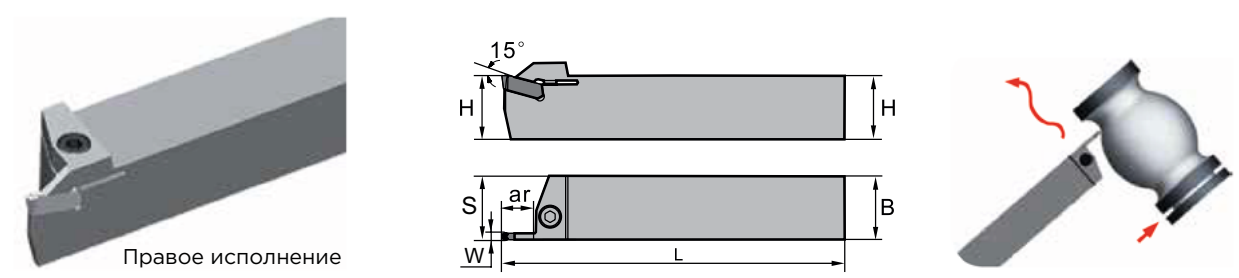
Обозначение	Размеры, мм				Наличие
	W±0.05	R±0.1	b	L	
G2-3004-SM2 TC4015P	3	0.4	2.4	15.3	●
G2-4006-SM2 TC4015P	4	0.6	3.2	15.3	●
G2-5006-SM2 TC4015P	5	0.6	4	15.3	●
G2-6008-SM2 TC4015P	6	0.8	4	15.3	●



Обозначение	Размеры, мм			Наличие
	W±0.05	b	L	
G2-3015-SM2 TC4015P	3	2.4	15.3	●
G2-4020-SM2 TC4015P	4	3.2	15.3	●
G2-5025-SM2 TC4015P	5	4	15.3	●
G2-6030-SM2 TC4015P	6	4	15.3	●

● — на складе, ○ — по запросу.

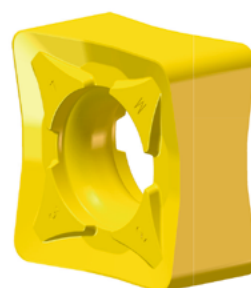
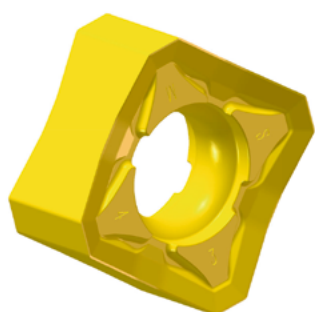
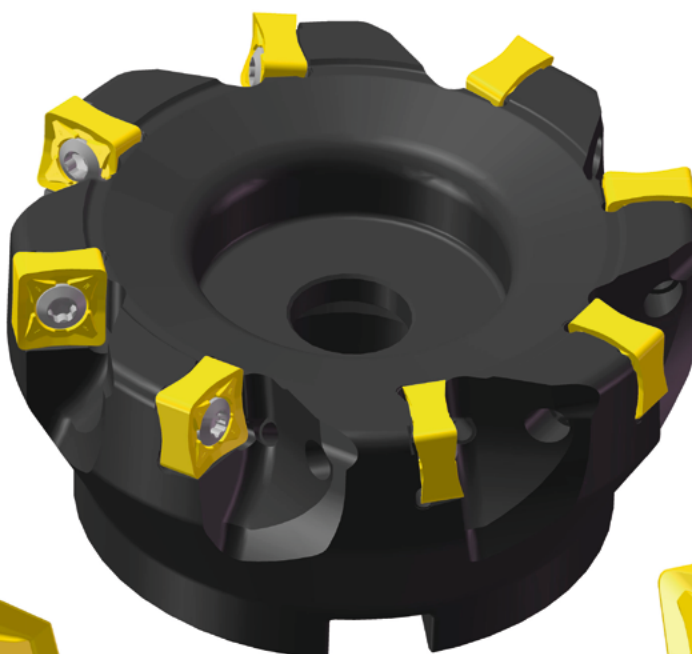
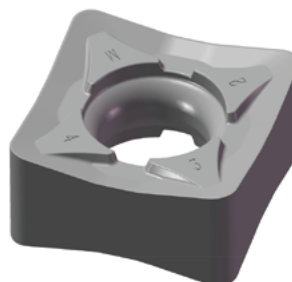
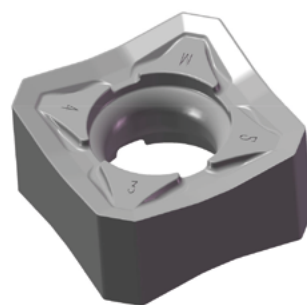
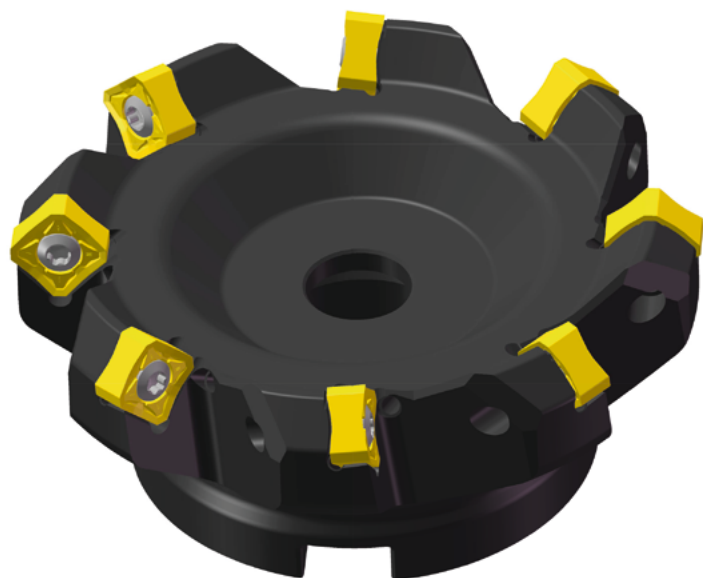
Резцы для обработки наружных канавок и фасонных поверхностей



Обозначение	Размеры, мм					Пластины	Винт	Ключ	Наличие	
	HxB	L	S	W	armax				R	L
G2-3R/L-2525-T12	25x25	150	25.3	3	12	G2-3004-SM2, G2-3015-SM2	GB70-85-M6x20	GB70-85-M6x20	●	○
G2-3R/L-3232-T22	32x32	170	32.3	3	22				●	○
G2-4R/L-2525-T12	25x25	150	25.3	4	12	G2-4006-SM2, G2-4020-SM2			●	○
G2-4R/L-3232-T22	32x32	170	32.3	4	22				●	○
G2-5R/L-2525-T12	25x25	150	25.4	5	12	G2-5006-SM2, G2-5025-SM2			●	○
G2-5R/L-3232-T22	32x32	170	32.4	5	22				●	○
G2-6R/L-2525-T12	25x25	150	25.4	6	12	G2-6008-SM2, G2-6030-SM2			●	○
G2-6R/L-3232-T22	32x32	170	32.4	6	22				●	○

● — на складе, ○ — по запросу.

Торцевые фрезы для труднообрабатываемых материалов



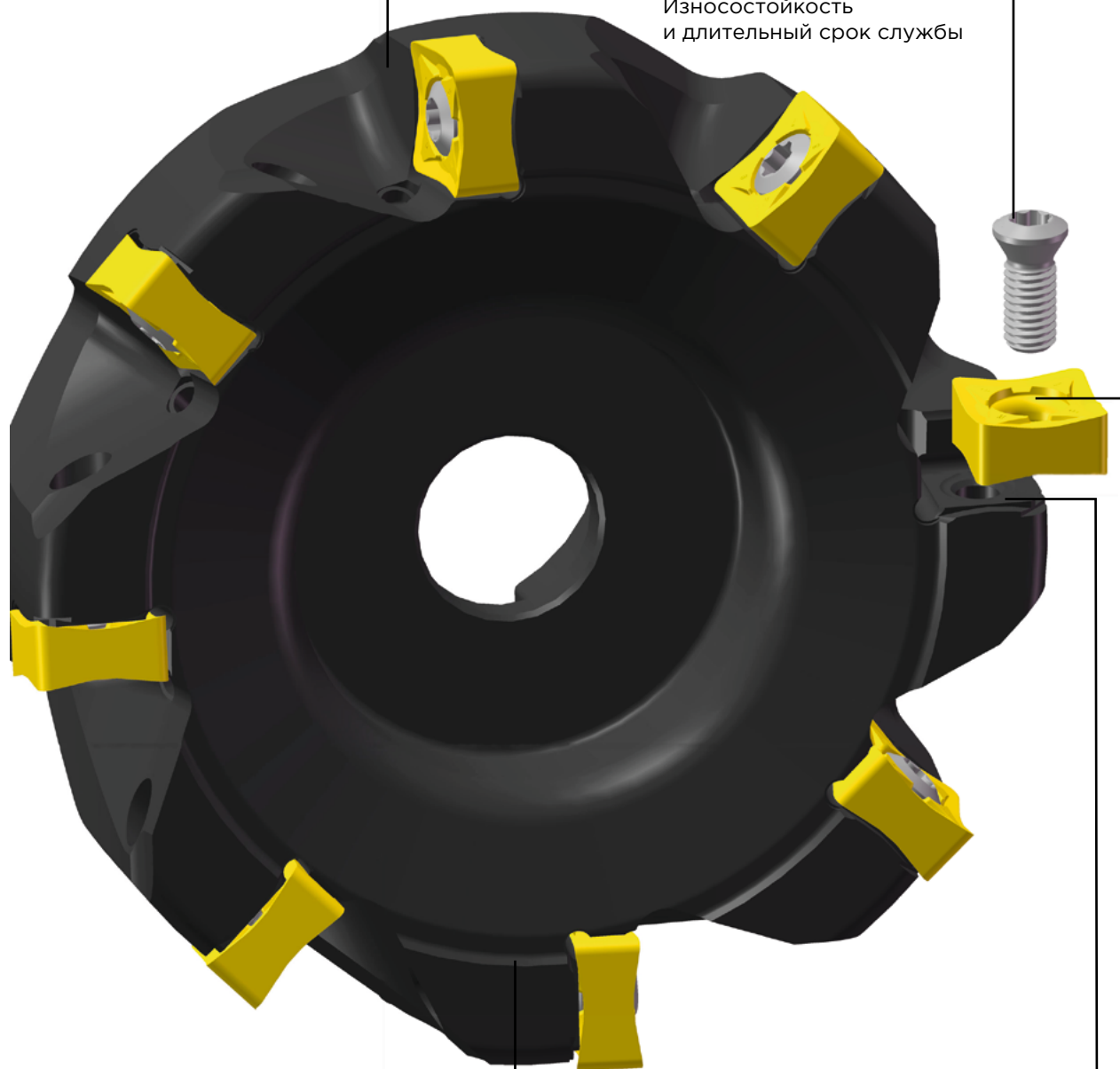
Корпус из высококачественной легированной стали

Высокая устойчивость к механическим повреждениям

Сменная пластина

Крепёжный болт

Износостойкость и длительный срок службы

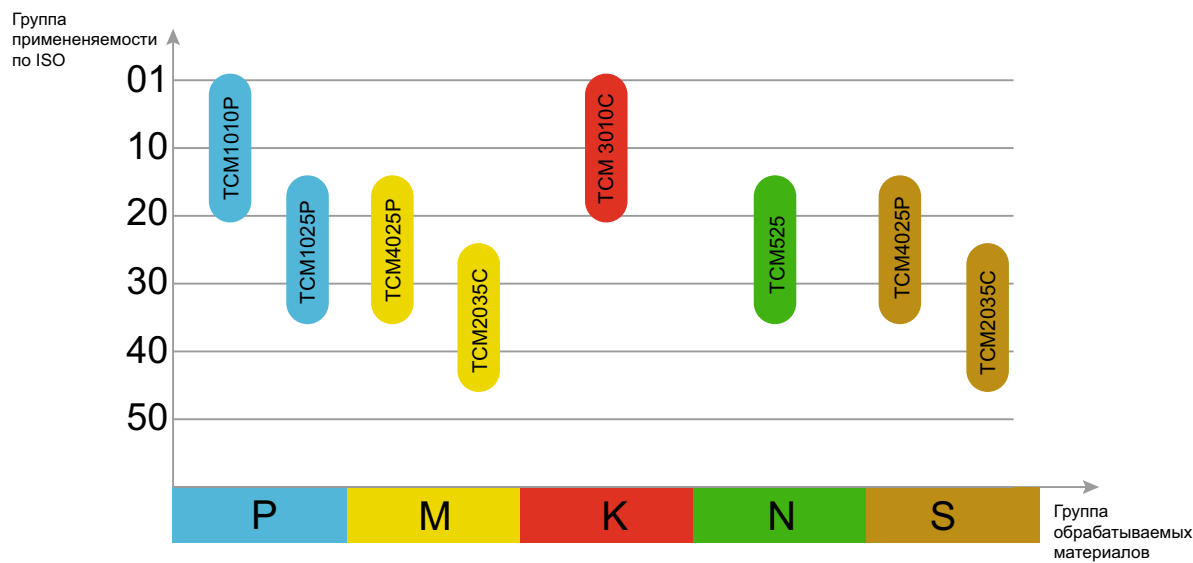


Дробеструйная обработка корпуса

Устранение поверхностных растягивающих напряжений
Повышение усталостной прочности
Увеличение срока службы

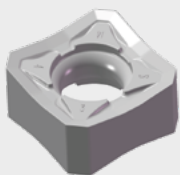
Посадочное место для высокоточного позиционирования пластины

Сплавы пластин. Область применения



Группа обрабатываемых материалов		Материал	Цвет покрытия	Тип покрытия	Назначение
P	Сталь	TCM1010P	серый	PVD	Чистовая и получистовая обработка стали на средних и высоких скоростях
		TCM1025P	серый	PVD	Общая обработка стали и чугуна
M	Нержавеющая сталь	TCM2035C	черный	CVD	Черновая и получистовая обработка нержавеющей стали и труднообрабатываемых материалов (жаропрочных и титановых сплавов)
K	Чугун	TCM3010C	черный	CVD	Чистовая и получистовая обработка чугуна на средних и высоких скоростях
N	Цветные металлы	TCM525	—	—	Получистовая и черновая обработка меди и алюминия
S	Жаропрочные сплавы Титановые сплавы	TCM4025P	фиолетово-серый	PVD	Черновая и получистовая и черновой обработки жаропрочных и титановых сплавов, нержавеющей стали

Стружколомы

	Стружколомы		Применение
	Обозначение	Эскиз	
	SM3		Общее применение. Высокая устойчивость для резания со средними усилиями
	NF3		Для цветных сплавов. Легкое резание. Большой передний угол и острая кромка

Режимы резания

		Сплав пластины	Скорость резания V_c , м/мин	Подача на зуб f_z , мм/об	Глубина резания a_p , мм
Группа обрабатываемых материалов	P	TCM1010P	100—300	0.1—0.3	0.2—3.0
		TCM1025P			
	M	TCM2035C	100—220		
	K	TCM3010C	120—300		
	N	TCM525	300—1000		
	S	TCM4025P	30—60		

Пластины

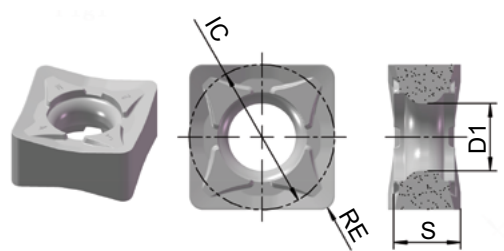


Рис. 1

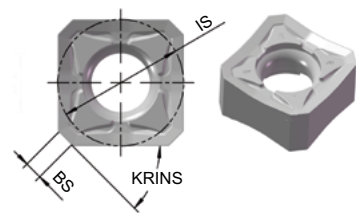
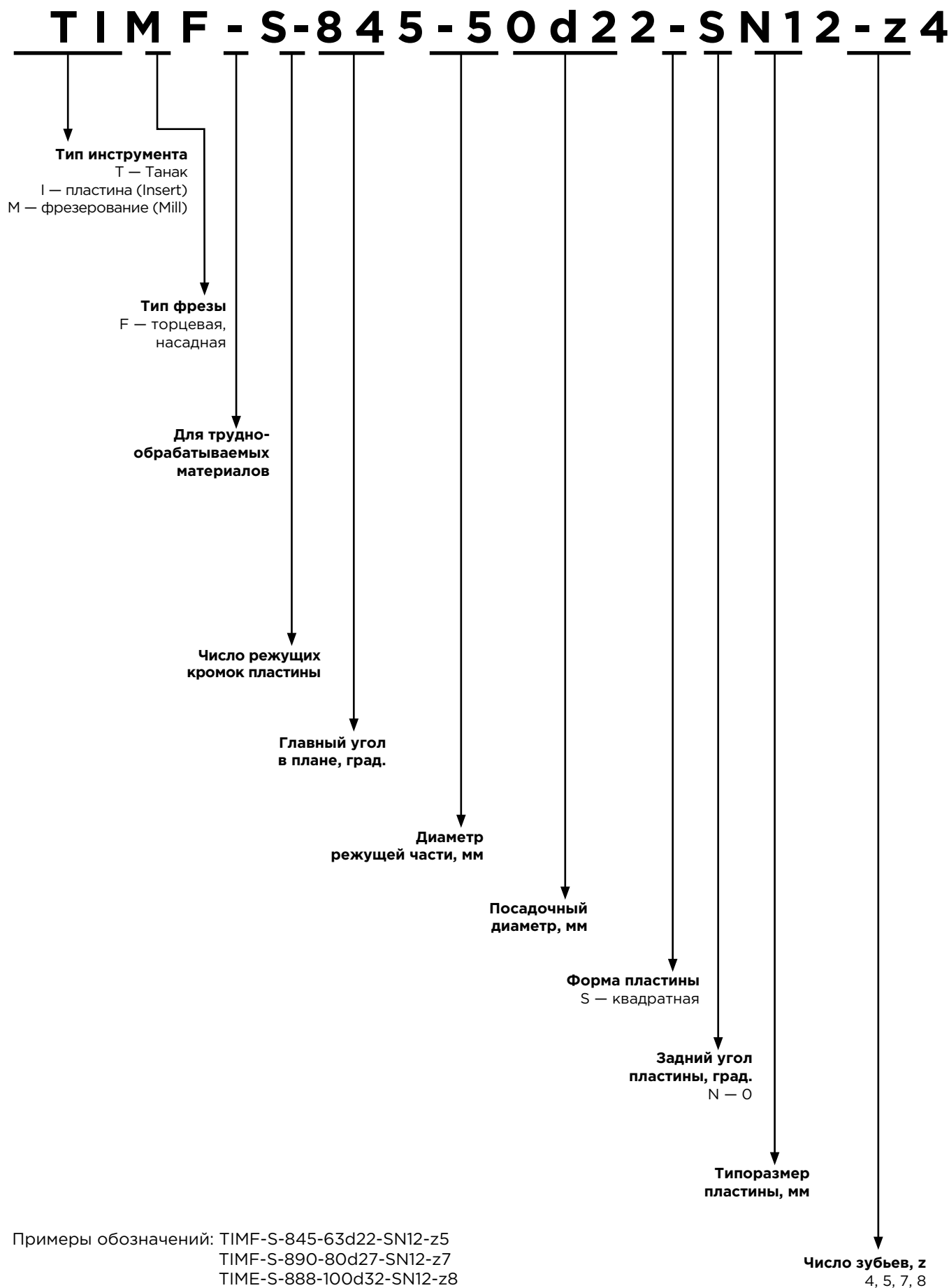


Рис. 2

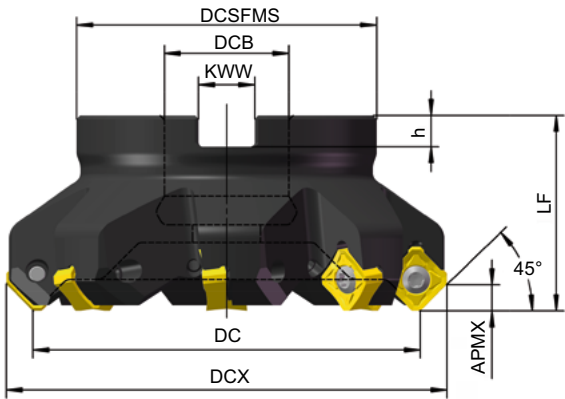
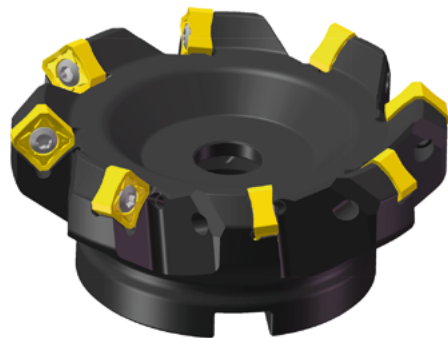
Обозначение	Стружколом	Рис.	Размеры, мм						Пластины по группам обрабатываемых материалов				
			KRINS	BS	RE	IC	D1	S	P	M	K	N	S
SNMU1205	SM3	2	45°	1.8	—	12.7	5.9	5.8	TCM1010P TCM1025P	TCM2035C	TCM3010C	—	TCM4025P
SNMU1205	NF3				—				—	—	TCM525	—	
SNMU120512	SM3	1	—	—	1.2	12.7	5.9	5.8	TCM1025P	TCM2035C	TCM3010C	—	—

Пример заказа пластин:
SNMU120512-SM3-TCM-1025P
SNMU1205-SM3-TCM-3010C

Обозначение торцевых фрез типа SQ



Торцевая фреза TIMF-S-845



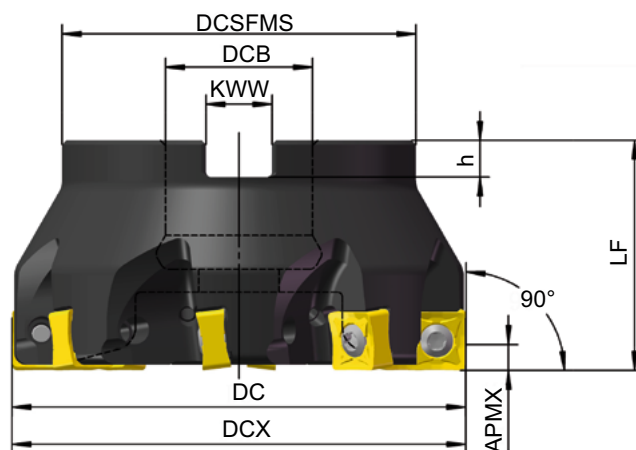
Правое исполнение

Обозначение	Размеры, мм								Число зубьев	Внутренний подвод СОЖ	
	APMX	DC	DCX	LF	DCB	KWW	h	DCSFMS			
TIMF-S-845-50d22-SN12-z4	6.5	50	63.9	40	22	10.4	6.3	47	4	+	SN..1205
TIMF-S-845-63d22-SN12-z5		63	76.9	40	22	10.4	6.3	47	5		
TIMF-S-845-80d27-SN12-z7		80	93.9	50	27	12.4	7	52	7		
TIMF-S-845-100d32-SN12-z8		100	113.9	50	32	14.4	8	77	8		

Запчасти

Диапазон диаметров	Винт	Ключ
50-100	WCT512-F20T	WF-20T

Торцевая фреза TIMF-S-890



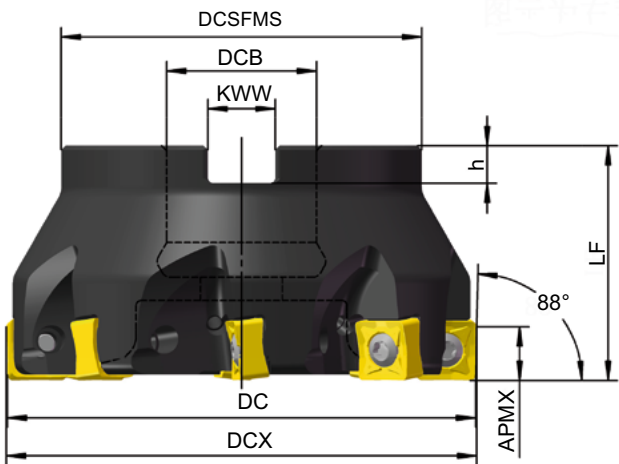
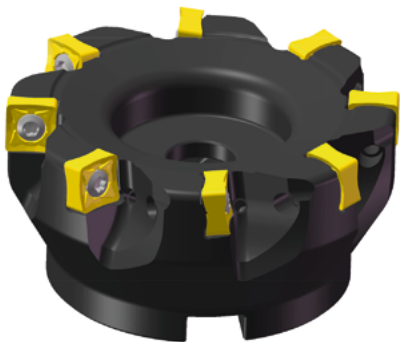
Правое исполнение

Обозначение	Размеры, мм								Число зубьев	Внутренний подвод СОЖ	
	APMX	DC	DCX	LF	DCB	KWW	h	DCSFMS			
TIMF-S-890-50d22-SN12-z4	6.5	50	50.6	40	22	10.4	6.3	47	4	+	SN..120512...
TIMF-S-890-63d22-SN12-z5		63	63.6	40	22	10.4	6.3	47	5		
TIMF-S-890-80d27-SN12-z7		80	80.6	50	27	12.4	7	52	7		
TIMF-S-890-100d32-SN12-z8		100	100.6	50	32	14.4	8	77	8		

Запчасти

Диапазон диаметров	Винт	Ключ
50-100	WCT512-F20T	WF-20T

Торцевая фреза TIMF-S-888



Правое исполнение

Обозначение	Размеры, мм								Число зубьев	Внутренний подвод СОЖ	
	APMX	DC	DCX	LF	DCB	KWW	h	DCSFMS			
TIMF-S-888-80d27-SN12-z7	6.5	80	80.6	50	27	12.4	7	52	7	+	SN..120512...
TIMF-S-888-100d32-SN12-z8		100	100.6	50	32	14.4	8	77	8		

Запчасти

Диапазон диаметров	Винт	Ключ
50-100	WCT512-F20T	WF-20T

Державки и пластины для отрезки и обработки канавок

Содержание

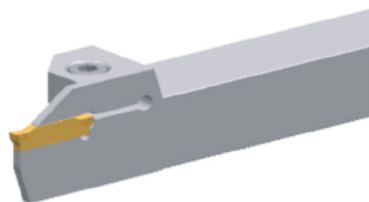
Державки для наружной радиальной обработки канавок _____ L3

Державки для наружной торцевой обработки канавок _____ L4

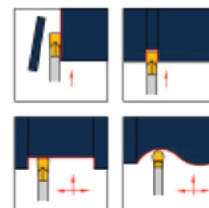
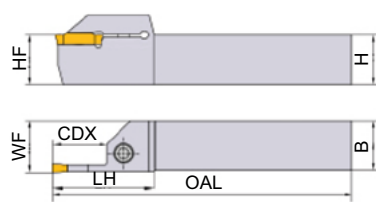
Державки отогнутые для наружной торцевой
обработки канавок _____ L5

Пластины для отрезки и обработки канавок _____ L6

Державки для наружной радиальной обработки канавок



Показана правая

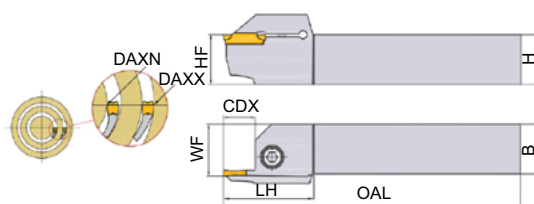
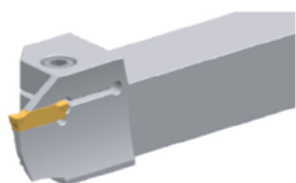


Обозначение	Размеры, мм						Вес, кг	Наличие	
	H=HF	B	CDX	OAL	LH	WF		R	L
G1-8R-2525-T16	25	25	16	150	44.8	26	0.68	•	•
G1-8L-2525-T16	25	25	16	150	44.8	26	0.68	•	•
G1-8R-2525-T24	25	25	24	150	54.8	26	0.66	•	•
G1-8L-2525-T24	25	25	24	150	54.8	26	0.66	•	•
G1-8R-2525-T40	25	25	40	150	62.8	26	0.60	•	•
G1-8L-2525-T40	25	25	40	150	62.8	26	0.60	•	•
G1-8R-3232-T24	32	32	24	170	54.8	33	1.16	•	•
G1-8L-3232-T24	32	32	24	170	54.8	33	1.16	•	•
G1-8R-3232-T32	32	32	32	170	54.8	33	1.23	•	•
G1-8L-3232-T32	32	32	32	170	54.8	33	1.23	•	•
G1-8R-3232-T40	32	32	40	170	62.8	33	1.12	•	•
G1-8L-3232-T40	32	32	40	170	62.8	33	1.12	•	•

Винт	Ключ	Момент затяжки, Н·м
SCAM080260H	TH60LH	7.0

• — на складе, ○ — по запросу.

Державки для наружной торцевой обработки канавок



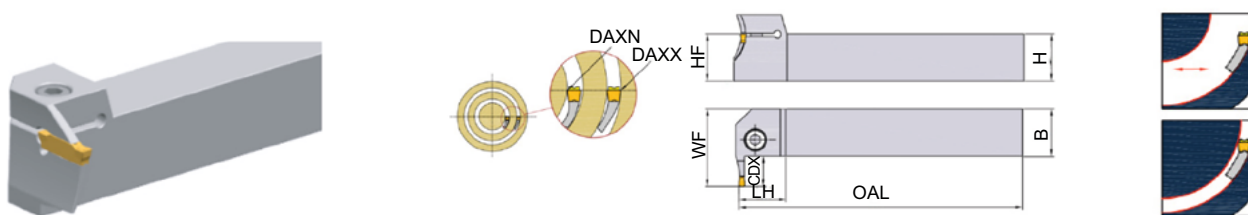
Показана правая

Обозначение	Размеры, мм								Вес, кг	Наличие	
	H=HF	B	CDX	DAXN	DAXX	OAL	LH	WF		R	L
G1-8R-75/115-2525-T15	25	25	15	75	115	150	39	26	0.70	•	•
G1-8L-75/115-2525-T15	25	25	15	75	115	150	39	26	0.70	•	•
G1-8R-110/150-2525-T15	25	25	15	110	150	150	39	26	0.70	•	•
G1-8L-110/150-2525-T15	25	25	15	110	150	150	39	26	0.70	•	•
G1-8R-140/1100-2525-T15	25	25	15	140	1100	150	39	26	0.69	•	•
G1-8L-140/1100-2525-T15	25	25	15	140	1100	150	39	26	0.69	•	•
G1-8R-50/80-2525-T24	25	25	24	50	80	150	55	26	0.69	•	•
G1-8L-50/80-2525-T24	25	25	24	50	80	150	55	26	0.69	•	•
G1-8R-75/115-2525-T24	25	25	24	75	115	150	55	26	0.68	•	•
G1-8L-75/115-2525-T24	25	25	24	75	115	150	55	26	0.68	•	•
G1-8R-110/150-2525-T24	25	25	24	110	150	150	55	26	0.68	•	•
G1-8L-110/150-2525-T24	25	25	24	110	150	150	55	26	0.68	•	•
G1-8R-140/1100-2525-T24	25	25	24	140	1100	150	55	26	0.67	•	•
G1-8L-140/1100-2525-T24	25	25	24	140	1100	150	55	26	0.67	•	•
G1-8R-110/150-3225-T24	32	25	24	110	150	170	55	26	0.98	○	○
G1-8L-110/150-3225-T24	32	25	24	110	150	170	55	26	0.98	○	○
G1-8R-140/540-3225-T24	32	25	24	140	540	170	55	26	1.24	•	○
G1-8L-140/540-3225-T24	32	25	24	140	540	170	55	26	1.24	•	○

Винт	Ключ	Момент затяжки, Н·м
SCAM080260H	TH60LH	7.0

• — на складе, ○ — по запросу.

Державки отогнутые для наружной торцевой обработки канавок



Показана правая

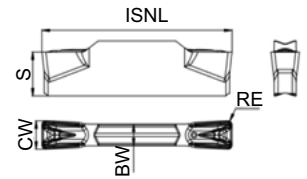
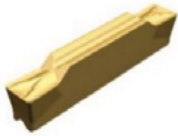
Обозначение	Размеры, мм								Вес, кг	Наличие	
	H=HF	B	CDX	DAXN	DAXX	OAL	LH	WF		R	L
G1-8R90R-50/80-2525-T20	25	25	20	50	80	150	32	46.5	0.79	•	○
G1-8R90L-50/80-2525-T20	25	25	20	50	80	150	32	46.5	0.79	•	○
G1-8R90R-75/115-2525-T20	25	25	20	75	115	150	32	46.5	0.78	•	○
G1-8R90L-75/115-2525-T20	25	25	20	75	115	150	32	46.5	0.78	•	○
G1-8R90R-110/150-2525-T20	25	25	20	110	150	150	32	46.5	0.78	•	○
G1-8R90L-110/150-2525-T20	25	25	20	110	150	150	32	46.5	0.78	•	○
G1-8R90R-140/630-2525-T20	25	25	20	140	630	150	32	46.5	0.76	•	○
G1-8R90L-140/630-2525-T20	25	25	20	140	630	150	32	46.5	0.76	•	○
G1-8R90R-110/150-3225-T20	32	25	20	110	150	170	32	46.5	1.12	•	○
G1-8R90L-110/150-3225-T20	32	25	20	110	150	170	32	46.5	1.12	•	○
G1-8R90R-140/630-3225-T20	32	25	20	140	630	170	32	46.5	1.10	•	○
G1-8R90L-140/630-3225-T20	32	25	20	140	630	170	32	46.5	1.10	•	○

Винт	Ключ	Момент затяжки, Н·м
SCAM080260H	TH60LH	7.0

• — на складе, ○ — по запросу.

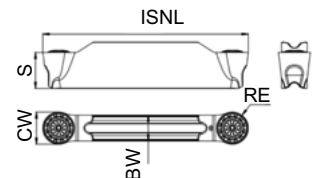
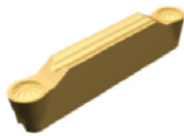
Пластины для отрезки и обработки канавок

Пластины для токарной обработки со средней подачей



Обозначение	Размеры, мм					Сплав
	CW±0.05	RE±0.05	ISNL	BW	S	
G1-8008-SM3	8.00	0.80	30.0	6.60	6.39	TC4025P

Пластины для профильной обработки со средней подачей



Обозначение	Размеры, мм					Сплав
	CW±0.05	RE±0.05	ISNL	BW	S	
G1-8040-SM3	8.00	4.00	32.1	6.25	6.39	TC4025P

РЕШЕНИЯ ДЛЯ АВИАСТРОЕНИЯ

Содержание

Пластины с двумя режущими кромками серии GRIP
для обработки канавок в жаропрочных сплавах _____ A3

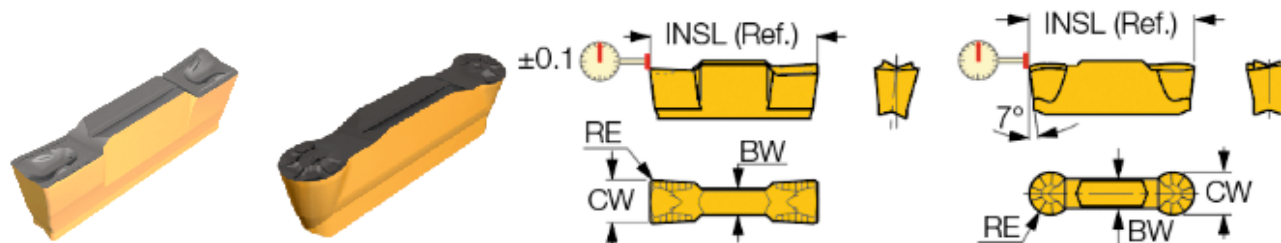
Державки для пластин G7 L-типа
для точения внутренних, наружных и торцевых канавок _____ A4

Пластины G7 L-типа
для точения внутренних и радиальных канавок _____ A5

Пластины G7 L-типа
для точения торцевых канавок _____ A6

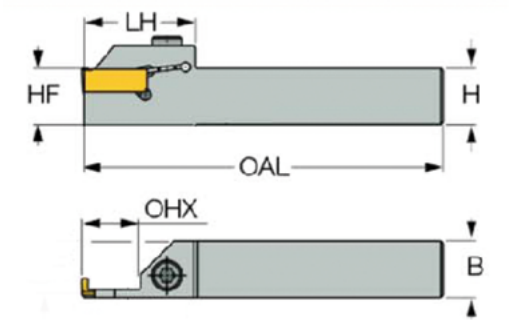
Пластины G7 L-типа
для точения радиальных канавок _____ A7

Пластины с двумя режущими кромками серии GRIP для обработки канавок в жаропрочных сплавах



Обозначение	Сплав	Размеры, мм					
		CW	RE	CWTOL (1)	RETOL (2)	INSL	BW
GRIP 3002Y	TC2030P	3.00	0.20	0.05	0.050	15.80	2.30
GRIP 3003Y	TC2030P	3.00	0.30	0.05	0.050	15.80	2.30
GRIP 3015Y	TC2030P	3.00	1.50	0.05	0.050	15.80	2.10
GRIP 4002Y	TC2030P	4.00	0.20	0.05	0.050	19.00	2.80
GRIP 4004Y	TC2030P	4.00	0.40	0.05	0.050	19.00	2.80
GRIP 4020Y	TC2030P	4.00	2.00	0.05	0.050	19.00	2.80
GRIP 5005Y	TC2030P	5.00	0.50	0.05	0.050	19.00	3.30
GRIP 5008Y	TC2030P	5.00	0.80	0.05	0.050	19.00	3.40
GRIP 5025Y	TC2030P	5.00	2.50	0.05	0.050	19.00	3.40
GRIP 6005Y	TC2030P	6.00	0.50	0.05	0.050	19.00	4.20
GRIP 6008Y	TC2030P	6.00	0.80	0.05	0.050	19.00	4.20
GRIP 6030Y	TC2030P	6.00	3.00	0.05	0.050	19.00	4.20

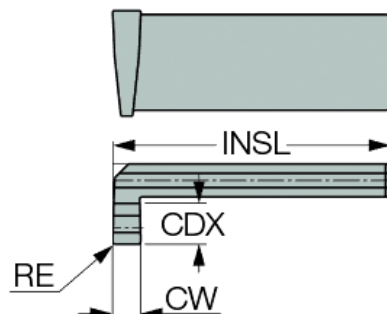
Державки для пластин G7 L-типа
для точения внутренних, наружных
и торцевых канавок



Обозначение	Размеры, мм						Пластины
	OHX	H	HF	B	OAL	LH	
G7-L/R-2525-T15	15	25	25	25	150	50	G7...T G7...FT
G7-L/R-2525-T25	25	25	25	25	150	50	
G7-L/R-3232-T15	15	32	32	32	170	50	
G7-L/R-3232-T25	25	32	32	32	170	50	

Пластины G7 L-типа для точения внутренних и радиальных канавок

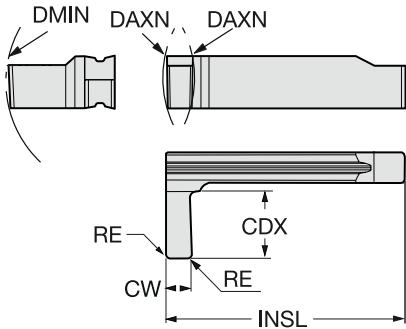
Обрабатываемый материал — группа S.



Обозначение	Размеры, мм				Сплав	
	CW	RE	CDX	INSL	TC4225P	TC4325P
G7-L/R-1001-T1	1	0.1	1	22.4	•	•
G7-L/R-1001-T2	1	0.1	2	22.4	•	•
G7-L/R-1001-T3	1	0.1	3	22.4	•	•
G7-L/R-1501-T1.5	1.5	0.1	1.5	22.4	•	•
G7-L/R-1501-T3	1.5	0.1	3	22.4	•	•
G7-L/R-1501-T4.5	1.5	0.1	4.5	22.4	•	•
G7-L/R-2001-T2	2	0.1	2	22.4	•	•
G7-L/R-2001-T4	2	0.1	4	22.4	•	•
G7-L/R-2001-T6	2	0.1	6	22.4	•	•
G7-L/R-3002-T3	3	0.2	3	22.4	•	•
G7-L/R-3002-T6	3	0.2	6	22.4	•	•
G7-L/R-3002-T8	3	0.2	8	22.4	•	•
G7-L/R-4002-T3	4	0.2	3	22.4	•	•
G7-L/R-4002-T6	4	0.2	6	22.4	•	•
G7-L/R-4002-T8	4	0.2	8	22.4	•	•

Пластины G7 L-типа
для точения торцевых канавок

Обрабатываемый материал — группа S.

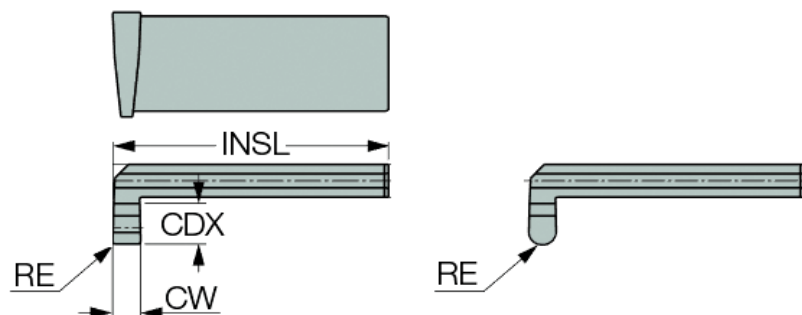


Обозначение	Размеры, мм						Сплав	
	CW	RE	CDX	DMIN	DAXN	INSL	TC4225P	TC4325P
G7-L/R-1001-FT3	1	0.1	3	44	104	22.4	•	•
G7-L/R-1501-FT3	1.5	0.1	3	44	104	22.4	•	•
G7-L/R-2001-FT4	2	0.1	4	44	104	22.4	•	•
G7-L/R-3002-FT4	3	0.2	6	62	147	22.4	•	•
G7-L/R-4002-FT4	4	0.2	6	62	147	22.4	•	•

L и R – правое и левое исполнение.

Пластины G7 L-типа для точения радиальных канавок

Обрабатываемый материал — группа S.



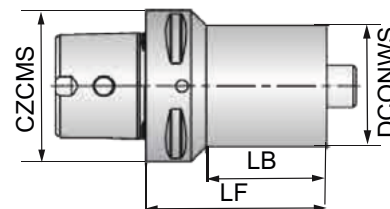
Обозначение	Размеры, мм				Сплав	
	CW	RE	CDX	INSL	TC4225P	TC4325P
G7-L/R-1005-T1	1	0.5	1	22.4	•	•
G7-L/R-1005-T2	1	0.5	2	22.4	•	•
G7-L/R-1005-T3	1	0.5	3	22.4	•	•
G7-L/R-15075-T1.5	1.5	0.75	1.5	22.4	•	•
G7-L/R-15075-T3	1.5	0.75	3	22.4	•	•
G7-L/R-15075-T4.5	1.5	0.75	4.5	22.4	•	•
G7-L/R-2010-T2	2	1	2	22.4	•	•
G7-L/R-2010-T4	2	1	4	22.4	•	•
G7-L/R-2010-T6	2	1	6	22.4	•	•
G7-L/R-3015-T3	3	1.5	3	22.4	•	•
G7-L/R-3015-T6	3	1.5	6	22.4	•	•
G7-L/R-3015-T8	3	1.5	8	22.4	•	•
G7-L/R-4020-T3	4	2	3	22.4	•	•
G7-L/R-4020-T6	4	2	6	22.4	•	•
G7-L/R-4020-T8	4	2	8	22.4	•	•

Переходники PSC

Переходник PSC



Осевой канал для подачи СОЖ с давлением до 80 бар



Обозначение	Размеры, мм				Наличие на складе
	CZCMS	DCONWS	LF	LB	
PSC4-PSC3x55	PSC4	32	55	31	О
PSC4-PSC3x120	PSC4	32	120	95.7	О
PSC5-PSC3x60	PSC5	32	60	34.8	О
PSC5-PSC3x120	PSC5	32	120	94.4	О
PSC5-PSC4x65	PSC5	40	65	40	О
PSC5-PSC4x140	PSC5	40	140	115.5	О
PSC6-PSC3x70	PSC6	32	70	39	О
PSC6-PSC3x125	PSC6	32	125	95.6	О
PSC6-PSC4x80	PSC6	40	80	51.4	О
PSC6-PSC4x145	PSC6	40	145	116.7	О
PSC6-PSC5x80	PSC6	50	80	51.5	О
PSC6-PSC5x175	PSC6	50	175	148.1	О
PSC8-PSC3x60	PSC8	32	60	20.7	О
PSC8-PSC3x135	PSC8	32	135	95.7	О
PSC8-PSC4x70	PSC8	40	70	31.4	О
PSC8-PSC4x155	PSC8	40	155	116.4	О
PSC8-PSC5x80	PSC8	50	80	42.8	О
PSC8-PSC5x185	PSC8	50	185	147.8	О
PSC8-PSC6x80	PSC8	63	80	44.5	О
PSC8-PSC6x200	PSC8	63	200	164.5	О
PSC10-PSC6x200	PSC10	63	200	155.8	О
PSC10-PSC8x200	PSC10	80	200	158.1	О

Компании представители ТНАКПРО

г. Москва
«Технологический центр ТНАК»
Тел.: +7 (495) 369 4643
E-mail: info@tanak.tech
www.tanak.tech

г. Нижний Новгород
«ПРОМИНСТРУМЕНТ»
Тел.: +7 (831) 260 0303
E-mail: info@prom52.ru
www.prom52.ru

г. Екатеринбург
«КуПиТул»
Тел.: +7 (343) 302 0096
Моб. +7 (912) 051 8221
E-mail: info@qptool.ru
www.qptool.ru

г. Новосибирск
«Ригер-Новосибирск»
Тел.: +7 (383) 354 0030
E-mail: riger@riger.ru
www.riger.ru

г. Мытищи
«ТК ПРОМСНАБ»
Тел.: +7 (499) 350 2650
E-mail: office@promsnaborg.ru
www.promsnaborg.ru

г. Рыбинск
«Технологический центр СИСТЕМА»
Тел.: +7 (4855) 401 079
E-mail: info@tcsystem.ru
www.tcsystem.ru