

Пластины для общего точения

Пластины без задних углов – T-Max P

Чистовая обработка

	CNMG-WF	CNMG-WL	CNMG-PF	CNMG-MF	CNMG-KF	CNGP	CNMG-LC	CNMG-QF	CNMG-23	CNMG-MF*
	09-12	12	09-12	12	12	12	12	09-12	12-19	09-12
Стр.	A19	A19	A19	A19	A19	A19	A19	A19	A20	A20

	DNMX-WF	DNMG-PF	DNMG-MF	DNMG-KF	DNGP	DNMG-LC	DNMG-QF	DNMG-23	DNMG-K	DNMG-MF*	SNMG-PF
	11-15	11-15	11-15	11-15	15	11-15	11	11-15	15	11-15	12
A24	A24	A24	A24	A24	A24	A24	A24	A25	A25	A25	A29

	SNMG-MF	SNMG-QF	SNMG-23	SNMG-MF*	TNMX-WF	TNMG-PF	TNMG-MF	TNMG-KF	TNMG-LC	TNMG-QF	TNMG-23
	12	12	12-19	09-15	16	16-22	16	16	16	16-22	16-22
A29	A29	A29	A29	A29	A33	A33	A33	A33	A33	A33	A33

	TNMG-K	TNMG-MF*	VNMG-PF	VNMG-MF	VNGP	VNMG-LC	VNMG-23	VNMG-MF*	WNMG-WF	WNMG-WL	WNMG-PF
	16	11-22	16	16	16	16	16	16	06-08	06-08	06-08
A33	A34	A37	A37	A37	A37	A37	A37	A37	A38	A38	A38

	WNMG-MF	WNMG-KF	WNMG-23	WNMG-LC	WNMG-MF*
	06-08	06-08	06-08	06-08	06-08
A38	A38	A38	A38	A38	A38

Получистовая обработка

	CNMG-WM	CNMG-PM	CNMG-MM	CNMG-KM	CNMG-QM	CNMX-SM	CNMG-SM	DNMX-WM	DNMG-PM	DNMG-MM
	12-16	09-19	12-19	12-19	09-19	12	12-16	11-15	11-15	11-15
Стр.	A20	A20	A20	A20	A20	A21	A21	A25	A25	A25

	DNMG-KM	DNMG-QM	DNMG-SM	RCMX	RNMG	SNMG-PM	SNMG-MM	SNMG-KM	SNMG-QM	SNMG-SM	TNMX-WM
	11-15	11-15	15	10-32	09-25	09-15	12-19	09-19	09-19	12	16
A26	A26	A26	A28	A28	A29	A29	A29	A30	A30	A30	A34

*) Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Пластины для общего точения

Пластины без задних углов – T-Max P

TNMG-PM	TNMG-MM	TNMG-KM	TNMG-QM	TNMG-SM	VNMG-PM	VNMG-MM	VNMG-KM	VNMG-QM	WNMG-WM	WNMG-PM
16-22	16-22	16-22	11-27	16-22	16	16	16	16	06-08	06-08
A34	A34	A34	A34	A35	A37	A37	A37	A37	A39	A39

WNMG-MM	WNMG-KM	WNMG-QM	WNMG-SM
06-08	06-08	06-08	08
A39	A39	A39	A39

Черновая обработка

CNMM-WR	CNMG-PR	CNMM-PR	CNMG-MR	CNMM-MR	CNMG-KR	CNMA-KR	CNMM-QR	CNMG-SR	CNMM-HR
	12-19	12-19	12-25	12-19	12-25	12-19	12-19	12-25	19
Стр.	A21	A21	A22	A22	A22	A22	A23	A23	A23

CNMG-MR*	DNMG-PR	DNMM-PR	DNMG-MR	DNMM-MR	DNMG-KR	DNMA-KR	DNMM-QR	DNMG-MR*	RNMG-SR	SNMG-PR
12-19	15	15	15	15	15	15	15	15	19	12-25
A23	A26	A26	A26	A26	A26	A27	A27	A27	A28	A30

SNMM-PR	SNMG-MR	SNMM-MR	SNMG-KR	SNMA-KR	SNMM-QR	SNMG-SR	SNMM-HR	SNMG-MR*	TNMX-WR	TNMG-PR
12-19	12-19	12-25	12-25	09-25	12-25	19	19-25	12-19	22	16-33
A31	A31	A31	A31	A31	A31	A32	A32	A32	A35	A35

TNMM-PR	TNMG-MR	TNMM-MR	TNMA-KR	TNMM-HR	TNMG-KR	TNMM-QR	TNMM-HR	TNMG-MR*	WNMG-PR	WNMG-MR
16-22	16-22	16-27	16-27	27	16-27	16-27	27	16-27	06-08	06-08
A35	A35	A35	A35	A35	A35	A35	A35	A35	A39	A39

WNMM-MR	WNMA-KR	WNMG-KR	WNMG-MR*
08	06-08	06-08	08
A39	A40	A40	A40

Пластины без задних углов – T-Max®

KNMX-71	KNUX
	16
Стр.	A41

*) Специализированная геометрия для черновой обработки нержавеющей сталей.

Пластины для общего точения

Пластины с задними углами CoroTurn® 107

Чистовая обработка

CCMT-WF	CCMT-PF	CCMT-MF	CCMT-KF	CCMT-UF	DCMX-WF	DCMT-PF	DCMT-MF	DCMT-KF	DCMT-UF	
SCMT-PF	SCMT-MF	TCMX-WF	TCMT-PF	TCMT-MF	TCMT-KF	TCGX-WK	TCGT-K	TCMT-UF	TCEX	VBMT-PF
09	09	09-16	06-16	06-16	06-16	06-11	06-11	11	05-11	11-16
A49	A49	A51	A51	A51	A51	A51	A51	A52	A55	A55
VBMT-MF	VBMT-KF	VCEX-F	VBMT-UF							
11-16	11-16	11	11							
A55	A55	A55	A55							

Получистовая обработка

CCMT-WF	CCMT-PM	CCMT-MM	CCMT-KM	CGGT-UM	CCMW	CCMT-UM	CCET-UM	DCMX-WM	DCMT-PM	
06-12	06-12	06-12	06-12	06-12	06-12	06-12	06	11	07-11	
A43	A43	A43	A44	A44	A44	A44	A46	A46	A46	
DCMT-MM	DCMT-UM	DCMT-KM	DCGT-UM	DCET-UM	DCMW	RCMT	RCMT-SM	SCMT-PM	SCMT-MM	SCMT-KM
07-11	07-11	07-11	07-11	07-11	07-11	05-32	08-16	09-12	09-12	09-12
A46	A46	A46	A46	A48	A47	A48	A48	A49	A49	A49
SCMW	SCMT-UM	TCMX-WM	TCMT-PM	TCMT-MM	TCMT-KM	TCGT-UM	TCMW	TCMT-UM	VBMT-PM	VBMT-MM
09-12	09	11-16	09-22	09-22	09-22	09-16	11-16	11	16	16
A52	A49	A49	A52	A52	A52	A52	A53	A53	A55	A55
VBMT-KM	VCGT-UM	VBGT-UM	VCGT-UM	VCET-UM	VBMW	VBMT-UM				
16	16	16	11	11	16	16				
A55	A56	A55	A55	A56	A56	A56				

Черновая обработка

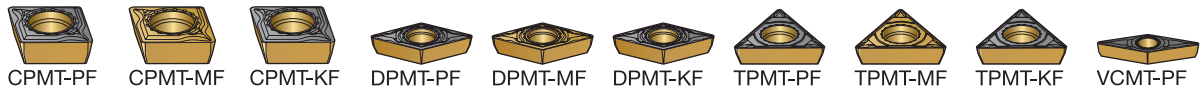
CCMT-PR	CCMT-PR	CCMT-KR	CCMT-UR	DCMT-PR	DCMT-MR	DCMT-KR	DCMT-UR				
06-12	06-12	06-12	09-12	11	11	11	11				
A44	A44	A44	A44	A47	A47	A47	A47				
SCMT-PR	SCMT-MR	SCMT-KR	SCMT-UR	TCMT-PR	TCMT-MR	TCMT-KR	TCMT-UR	VBMT-PR	VBMT-MR	VBMT-KR	VBMT-UR
09-12	09-12	09-12	09-12	11-22	11-22	11-22	11	16	16	16	16
A49	A49	A49	A49	A53	A54	A54	A54	A56	A56	A56	A56

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Пластины для общего точения

Пластины с задними углами CoroTurn® 111

Чистовая обработка



CPMT-PF CPMT-MF CPMT-KF DPMT-PF DPMT-MF DPMT-KF TPMT-PF TPMT-MF TPMT-KF VCMT-PF

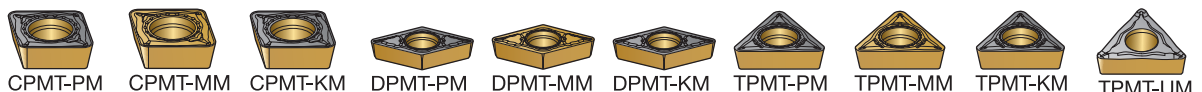
	06	06-09	06	07	07	07	06-16	06-16	06-16	11
Стр.	A57	A57	A57	A58	A58	A58	A59	A59	A59	A60



VCMT-MF VCMT-KF WPMT-PF WPMT-MF WPMT-KF

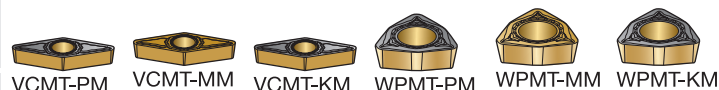
	11		02-04	02-04	02-04					
A60	A60	A61	A61	A61	A61					

Получистовая обработка



CPMT-PM CPMT-MM CPMT-KM DPMT-PM DPMT-MM DPMT-KM TPMT-PM TPMT-MM TPMT-KM TPMT-UM

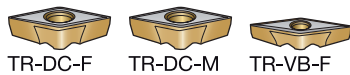
	06	06-09	06	07-11	07-11	07-11	09-16	09-16	09-16	1/4-1/2
Стр.	A57	A57	A57	A58	A58	A58	A59	A59	A59	A59



VCMT-PM VCMT-MM VCMT-KM WPMT-PM WPMT-MM WPMT-KM

	11	11	11	04	04	04				
A60	A60	A60	A60	A61	A61	A61				

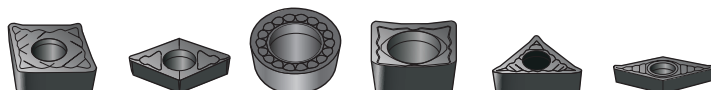
Пластины с задними углами CoroTurn® TR



TR-DC-F TR-DC-M TR-VB-F

	13	13	13							
Стр.	A57	A57	A57							

Пластины с задними углами для обработки цветных металлов



CCGX-AL DCGX-AL RCGX-AL SCGX-AL TCGX-AL VCGX-AL

	06-12	07-11	06-12	09	06-16	11-22				
Стр.	A44	A47	A48	A49	A53	A56				

Поликристаллический алмаз (PCD)



CCMW FP DCMW FP SPUN FP TCMW FP TCMW FRP TPUN FP TPUN FPR VCMW FP

	06-09	11	09-12	09-16	16	11-16	16	11-16		
Стр.	A77	A78	A79	A82	A82	A82	A82	A83		

Пластины для общего точения

Пластины для обработки материалов высокой твердости

Керамика, пластины без задних углов



TECHNOLOGY
Wiper

TECHNOLOGY
Wiper

	CNGA-WG	CNGQ-WG	CNGA	CNGQ	CNGN	DNGA	DNGQ	DNGN	RNGA	RNGN
	12	12	12-19	12	12-16	15	15	15	12	09-25
Стр.	A64	A64	A64	A64	A66	A67	A67	A68	A69	A70

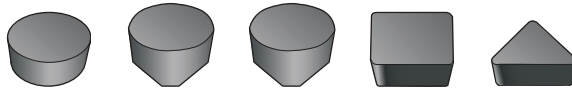


TECHNOLOGY
Wiper

TECHNOLOGY
Wiper

	SNGA	SNGQ	SNGN	TNGA	TNGN	WNGA-WG	WNGA-WA	WNGA	VNGA
	12	12	09-19	16-22	11-22	08	08	08	16
Стр.	A71	A71	A72	A73	A74	A75	A75	A75	A76

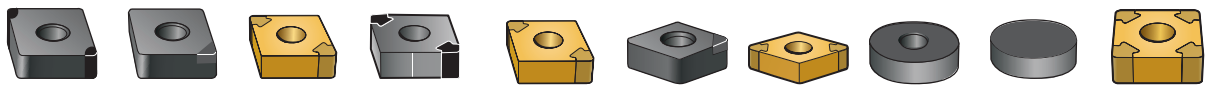
Керамика, пластины с задними углами



RPGN RCGX RPGX SPGN TPGN

	09	06-25	06-12	12	11-16
Стр.	A79	A79	A79	A80	A82

Кубический нитрид бора (CBN), пластины без задних углов



TECHNOLOGY
Wiper

TECHNOLOGY
Wiper

	CNGA-WG	CNMA	CNGA WH	CNGX-AXA	CNGA	DNMA	DNGA	RNGA	RNGN	SNGA
	09-12	12	09-12	12	09-12	15	11-15	09	11	09-12
Стр.	A65	A65	A65	A65	A65	A67	A67	A69	A69	A71



TECHNOLOGY
Wiper

TECHNOLOGY
Wiper

	SNMA	SNGN-FD	TNGA	TNMA	TNGN-FD	WNGA-WG	WNGA-WH	WNGA	VNGA
	12	12	11-16	16-22	22	06-08	06-08	06-08	16
Стр.	A71	A72	A73	A73	A74	A75	A75	A75	A76

Кубический нитрид бора (CBN), пластины с задними углами, CoroTurn® 107

CoroTurn® 111



CCGW CCGW-WH DCMW DCGW TCMW TCGW VBMW VBGW TPGW

	09	09	11	11	09-11	11	16	16	11
Стр.	A77	A77	A78	A78	A81	A81	A83	A83	A81

Пластины для мелкогабаритной обработки

CoroTurn® XS

Точение

Обработка канавок

Профильная обработка



CXS-xxT 045

CXS-xxT 090

CXS-xxTE 98

CXS-xxT 098

CXS-xxG

CXS-xxR

	05-07	04-05	04-06	04-07	04-07	04-07
Стр.	A270	A270	A273	A271	A274	A276

Обработка торцевых канавок

Фаска под отрезку

Резьбонарезание



CXS-xxF

CXS-xxGX

CXS-xxTH

	06	06	04-06
Стр.	A277	A277	A278

CoroCut® XS

Отрезка

Обработка канавок

Точение

Обратное точение

Резьбонарезание



MACR/L-N

MACR/L-R

MACR/L-L

MACR/L-T

MAGR/L

MAFR/L

MABR/L

MATR/L

	3	3	3	3	3	3	3
Стр.	B83	B83	B83	B83	B84	B84	B85

CoroCut® MB

Обработка канавок

Профильная обработка

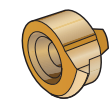
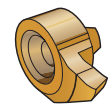
Фаска под отрезку

Точение

Контурная обработка

Обратное растачивание

Резьбонарезание



MB-xxG

MB-xxR

MB-xxGX

MB-xxT045

MB-xxT93

MB-xxTE093

MB-xxB

MB-xxTH

	07-09	07-09	07-09	07	07	07	07	07
Стр.	B89	B92	B92	B90	B90	B90	B90	B93

Обработка торцевых канавок



MB-xxFA/FB

	09
Стр.	A277

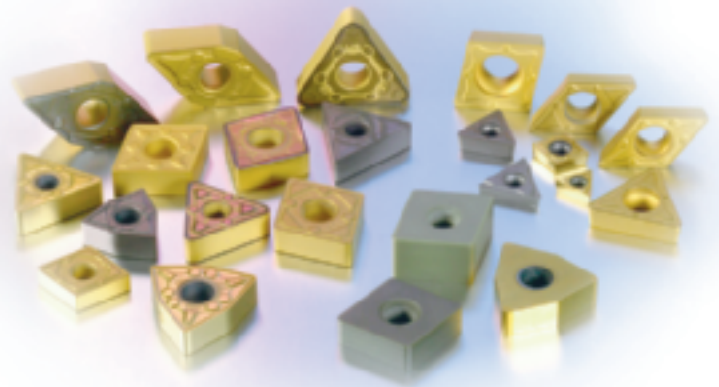
Точение и производительность

Wiper – технология обработки с большими подачами

Существует много методов повысить производительность при точении, но один из самых эффективных – это повысить подачу, используя пластину Wiper.

Sandvik Coromant® впервые ввел геометрию Wiper в ассортимент пластин без задних углов T-Max P. В настоящий момент с геометрией Wiper выпускаются пластины CoroTurn® 107 для точения, отрезные одно- и двухлезвийные пластины CoroCut®, а также пластины из керамики и кубического нитрида бора (CBN).

Пластины Wiper можно использовать для наружной и внутренней обработки, а также при выполнении канавочных, отрезных операций и сверлении.



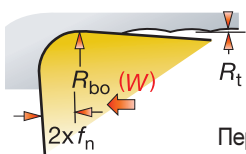
Исключение шлифования

Используя пластины Wiper, можно получить отличное качество обработанной поверхности и исключить большинство шлифовальных операций. Улучшаются свойства поверхности слоя детали, уменьшаются отклонения формы по цилиндричности в сравнении с обработкой шлифованием. Наилучшие результаты по снижению шероховатости достигаются при использовании пластин с задними углами семейства CoroTurn® 107 с геометрией Wiper.

Подача оказывает прямое влияние на производительность токарных операций. Если появляется возможность увеличить подачу в два раза, то время обработки наполовину и, соответственно, практически вдвое увеличивается число деталей, произведенных в установленный период.

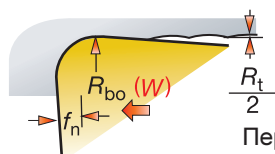
Небольшая модификация формы пластины в области радиуса при вершине позволяет удвоить подачу при сохранении прежнего уровня шероховатости поверхности.

Радиус Wiper Двойная подача



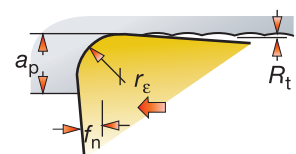
Первый выбор для высокопроизводительной обработки

Радиус зачистной пластины Та же подача



Первый выбор, когда необходима низкая шероховатость поверхности

Стандартный радиус при вершине



Почему надо использовать Wiper?

- Повышение экономической эффективности обработки
- Отличное качество обработанной поверхности
- Потребность в последующей обработке отсутствует или минимальна
- Нет необходимости менять техпроцесс
- Минимальный контроль за процессом обработки
- Снижение номенклатуры инструмента

TECHNOLOGY
Wiper



Правило

Вдвое больше подача = Та же чистота обработки
Та же подача = вдвое выше чистота обработки

Пластины для общего точения

C	N	M	G	12	04	08	-			-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

C	N	M	G	12	04	08	-	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 Форма пластины

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Задний угол

B		C	
E		N	
P		O	Другое значение

4 Тип пластины

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	Спец. конструкция

3 Допуски ± на s и iC/iW

Класс s	iC / iW	
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025

1) Зависит от размера iC. См. ниже.

Диаметр вписанной окружности iC mm	Класс точности M	
	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		

Для пластин с задними углами значение iC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).

5 Длина режущей кромки, l мм

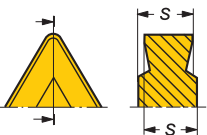
iC мм	iC дюйм	C	D	R	S	T	V	W	K
3.18	1/8"					05			
3.97	5/32"					06			
5.0				05					
5.56	7/32"					09			
6.0				06					
6.35	1/4"	06	07			11	11		
8.0				08					
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16 ¹⁾
10.0				10					
12.0				12 ¹⁾					
12.7	1/2"	12	15	12 ²⁾	12	22	22	08	
15.875	5/8"	16		15	15	27			
16.0				16					
19.05	3/4"	19		19	19	33			
20.0				20					
25.0				25 ¹⁾					
25.4	1"	25		25 ²⁾	25				
31.75				31					
32				32					

¹⁾ Для пластин формы K (KNMX, KNUX) показана теоретическая длина режущей кромки
¹⁾ Метрическое исполнение
²⁾ Дюймовое исполнение

Пластины для общего точения


А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

6 Толщина пластины, s мм



01	s = 1.59
T1	s = 1.98
02	s = 2.38
03	s = 3.18
T3	s = 3.97
04	s = 4.76
05	s = 5.56
06	s = 6.35
07	s = 7.94
09	s = 9.52
10	s = 10.00
12	s = 12.00

7 Радиус при вершине, r_ε мм

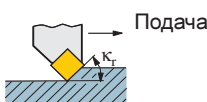
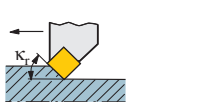
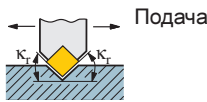


M0, 02	r _ε = 0.2
04	r _ε = 0.4
08	r _ε = 0.8
12	r _ε = 1.2
16	r _ε = 1.6
24	r _ε = 2.4

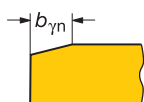
8 Состояние режущей кромки

F	 Острая кромка
E	 Округленная режущая кромка
T	 Кромка с отрицательной фаской
K	 Кромка с двойной отрицательной фаской
S	 Округленная кромка с отрицательной фаской

9 Исполнение

R	
L	
N	

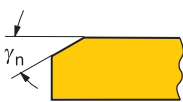
10 Ширина фаски, мм



010	brn = 0.10
025	brn = 0.25
070	brn = 0.70
150	brn = 1.50
200	brn = 2.00

Подробную информацию о кодах заказа см. на стр. A63

11 Угол фаски



15	γn = 15°
20	γn = 20°

12 Обозначение изготовителя

Код ISO состоит из девяти полей. Поля 8 и 9 используются при необходимости. Дополнительно изготовитель может добавить еще два символа, например:

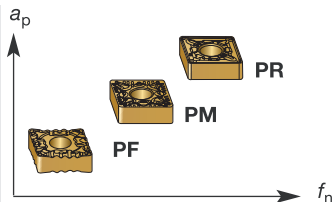
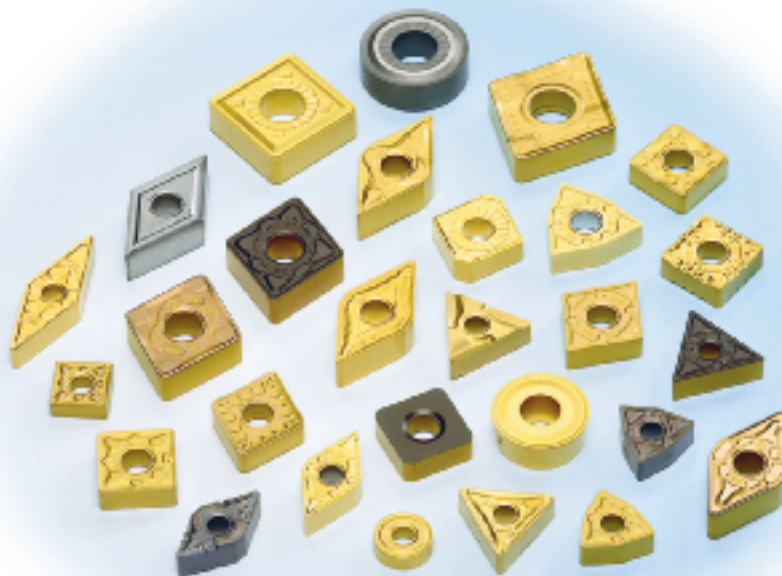
- WF = Wiper чистовая геометрия
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки

T-Max P

Пластины без задних углов

Для наружной и внутренней обработки

Пластины T-Max P полностью соответствуют стандарту ISO. Доступны все типы и формы пластин



Геометрия пластин

Предназначенная для:

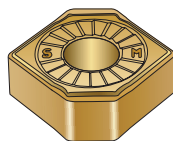
- Различных подач и глубин резания
- Разных обрабатываемых материалов

Марка сплава

Современные инструментальные материалы с покрытием и без для высокопроизводительной обработки всех групп материалов по ISO

- Твердый сплав
- Кермет
- Керамика
- Кубический нитрид бора

Новое поколение твердых сплавов GC4215, GC4225 и GC4235 позволяют не идти на компромисс.



Технология Wiper

"Ускоритель" производительности от Sandvik Coromant

- Двойная подача – Та же чистота обработки
- Та же подача – Вдвое выше чистота обработки

Xcel – инновационное инструментальное решение

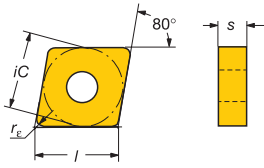
Абсолютно новое инструментальное решение для точения ступенчатых деталей до упора в торец из титановых и жаропрочных сплавов. Пластины Xcel сочетают в себе массу преимуществ, ранее не доступных одновременно в одном инструменте.

Области применения по ISO:



T-Max P

Ромб с углом 80°

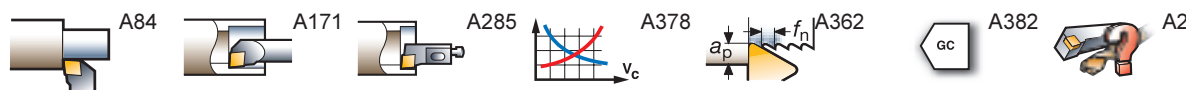


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	Max a _p	P					M					K				S					
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
Чистовая обработка	 CNMG-WF Wiper TECHNOLOGY	09	CNMG 09 03 04-WF																			
			CNMG 09 03 08-WF			*																
		12	CNMG 12 04 04-WF		*	*	*	*	*	*	*						*					
			CNMG 12 04 08-WF		*	*	*	*	*	*	*						*					
		CNMG 12 04 12-WF		*	*	*	*	*	*	*						*						
	 CNMG-WL Wiper TECHNOLOGY	12	CNMG 12 04 04-WL		*	*	*			*												
			CNMG 12 04 08-WL		*	*	*			*												
	 CNMG-PF	09	CNMG 09 03 04-PF		*	*	*	*	*													
			CNMG 09 03 08-PF		*	*	*	*	*													
		12	CNMG 12 04 04-PF		*	*	*	*	*													
			CNMG 12 04 08-PF		*	*	*	*	*													
		CNMG 12 04 12-PF		*	*	*	*	*														
 CNMG-MF	12	CNMG 12 04 04-MF						*	*	*								*	*	*		
		CNMG 12 04 08-MF						*	*	*								*	*	*		
		CNMG 12 04 12-MF						*	*	*								*	*	*		
 CNMG-KF	12	CNMG 12 04 04-KF									*			*								
		CNMG 12 04 08-KF									*			*								
		CNMG 12 04 12-KF									*			*								
 CNGP	12	CNGP 12 04 01													*			*	*			
		CNGP 12 04 02							*	*					*	*	*	*	*			
		CNGP 12 04 04							*	*		*			*	*	*	*	*			
		CNGP 12 04 08							*	*		*			*	*	*	*	*			
 CNMG-LC	12	CNMG 12 04 04-LC		*	*	*			*													
		CNMG 12 04 08-LC		*	*	*			*													
 CNMG-QF	09	CNMG 09 03 04-QF																				
		CNMG 09 03 08-QF																				
	12	CNMG 12 04 04-QF			*	*	*	*	*													
		CNMG 12 04 08-QF			*	*	*	*	*													
	CNMG 12 04 12-QF			*	*	*	*	*														

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

А

ТОЧЕНИЕ Пластины без задних углов

T-Max P

Ромб с углом 80°

В

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

С

Отрезка и обработка канавок

В

Резьбонарезание

Д

Фрезерование

Е

Сверление

Ф

Растачивание

Г

Инструментальная оснастка

Н

Токарно-фрезерная обработка

Класс обработки	Код заказа	Max a_p	P				M				K				S												
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC									
			1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A	S05F		
Чистовая обработка	CNMG-23	12	CNMG 12 04 04-23																☆								
			CNMG 12 04 08-23																	☆		★	☆	☆	☆	☆	
			CNMG 12 04 12-23																	☆		★	☆	☆	☆	☆	
		16	CNMG 16 06 08-23																	★							
			CNMG 16 06 12-23																	★							
	CNMG-MF*	09	CNMG 09 03 04-MF					☆																			
			CNMG 09 03 08-MF					☆																			
		12	CNMG 12 04 04-MF			☆	☆	☆	☆																		
			CNMG 12 04 08-MF			☆	☆	☆	☆																		
			CNMG 12 04 12-MF			☆	☆	☆	☆															☆			
Получистовая обработка	CNMG-WM Wiper	12	CNMG 12 04 08-WM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★			☆		☆	★										
			CNMG 12 04 12-WM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★				☆		☆	★									
		16	CNMG 16 06 08-WM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★																
			CNMG 16 06 12-WM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★																
			CNMG 16 06 16-WM	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★																
	CNMG-PM	09	CNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆																			
			CNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆																			
		12	CNMG 12 04 04-PM			☆	☆	☆	☆																		
			CNMG 12 04 08-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆																		
			CNMG 12 04 12-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆																		
		CNMG 12 04 16-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆																			
16		CNMG 16 06 08-PM			☆	☆	☆	☆																			
		CNMG 16 06 12-PM			☆	☆	☆	☆																			
		CNMG 16 06 16-PM			☆	☆	☆	☆																			
		CNMG 19 06 08-PM			☆	☆	☆	☆																			
CNMG-MM	12	CNMG 12 04 08-MM							☆	☆	★	☆															
		CNMG 12 04 12-MM							☆	☆	★	☆															
		CNMG 12 04 16-MM							☆	☆	★	☆															
	16	CNMG 16 06 08-MM									☆	★	☆														
		CNMG 16 06 12-MM									☆	★	☆														
		CNMG 16 06 16-MM									☆	★	☆														
	19	CNMG 19 06 08-MM										★	☆														
		CNMG 19 06 12-MM										★	☆														
		CNMG 19 06 16-MM										★	☆														
	CNMG-KM	12	CNMG 12 04 08-KM												☆	☆	★	☆									
		CNMG 12 04 12-KM												☆	☆	★	☆										
		CNMG 12 04 16-KM												☆	☆	★	☆										
16		CNMG 16 06 08-KM														☆	★	☆									
		CNMG 16 06 12-KM														☆	★	☆									
		CNMG 16 06 16-KM														☆	★	☆									
19		CNMG 19 06 12-KM														☆	★	☆									
CNMG-QM	09	CNMG 09 03 04-QM			☆	☆		☆																			
		CNMG 09 03 08-QM			☆	☆		☆																			
		CNMG 09 03 12-QM			☆	☆		☆																			

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★= Первый выбор

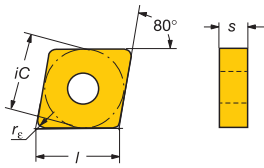
*) Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

A 20

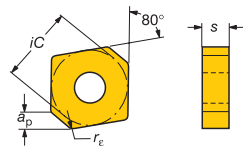
Общая информация

T-Max P

Ромб с углом 80°



CNMX - SM



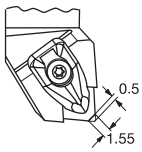
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	Max a_p	P				M				K				S												
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC									
			1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A	S05F		
Получистовая обработка	CNMG-QM	12	☆	☆	☆	☆	☆																				
		16																									
		19																									
	CNMX-SM	12	1.5																								
			2.5																								
	CNMG-SM	12																									
		16																									
	Черновая обработка	CNMM-WR <i>Wiper</i>	12	☆	★	☆																					
			16	☆	★	☆																					
			19	☆	★	☆																					
		CNMG-PR	12		☆	☆	★	☆																			
16				☆	☆	★	☆																				
19				☆	☆	★	☆																				
25				☆	☆	★	☆																				
				☆	☆	★	☆																				
				☆	☆	★	☆																				
				☆	☆	★	☆																				
				☆	☆	★	☆																				
				☆	☆	★	☆																				
		☆	☆	★	☆																						

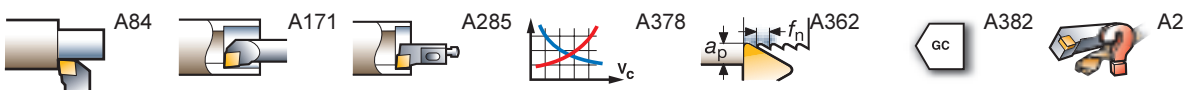
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



Опорные пластины
5322 234-07 для державок T-Max P
5322 234-08 для державок CoroTurn RC



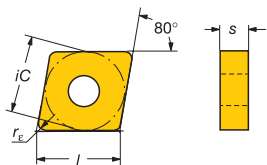
А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Пластины без задних углов

T-Max P

Ромб с углом 80°

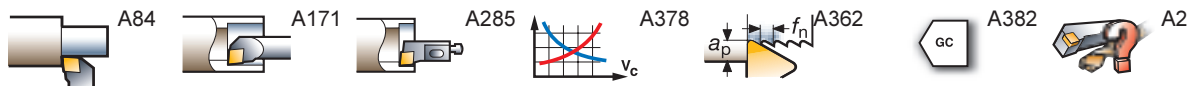


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	Max a_p	P				M				K				S										
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
				1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A	S05F
Черновая обработка	CNMM-PR	12	CNMM 12 04 08-PR		☆	☆	★	☆																		
			CNMM 12 04 12-PR		☆	☆	★	☆																		
			CNMM 12 04 16-PR		☆	☆	★	☆																		
		16	CNMM 16 06 08-PR		☆	☆	★	☆																		
			CNMM 16 06 12-PR		☆	☆	★	☆																		
			CNMM 16 06 16-PR		☆	☆	★	☆																		
		19	CNMM 19 06 12-PR		☆	☆	★	☆																		
		CNMM 19 06 16-PR		☆	☆	★	☆																			
		CNMM 19 06 24-PR		☆	☆	★	☆																			
		12	CNMG 12 04 08-MR								☆	★	☆													
		CNMG 12 04 12-MR									☆	★	☆													
		CNMG 12 04 16-MR									☆	★	☆													
	16	CNMG 16 06 12-MR								☆	★	☆														
	CNMG 16 06 16-MR									☆	★	☆														
	19	CNMG 19 06 12-MR								☆	★	☆														
	CNMG 19 06 16-MR									☆	★	☆														
	CNMG 19 06 24-MR									☆	★	☆														
	12	CNMM 12 04 08-MR				☆	☆				★	☆														
	CNMM 12 04 12-MR				☆	☆					★	☆														
	CNMM 12 04 16-MR				☆	☆	☆				★	☆														
	16	CNMM 16 06 08-MR				☆	☆				★	☆														
	CNMM 16 06 12-MR				☆	☆					★	☆														
	CNMM 16 06 16-MR				☆	☆	☆				★	☆														
	CNMM 16 06 24-MR				☆	☆	☆				★	☆														
	19	CNMM 19 06 12-MR				☆	☆				★	☆														
	CNMM 19 06 16-MR				☆	☆	☆				★	☆														
	CNMM 19 06 24-MR				☆	☆	☆				★	☆														
	CNMM 19 06 32-MR				☆	☆	☆				★	☆														
	25	CNMM 25 09 24-MR									★	☆														
	CNMM 25 09 32-MR										★	☆														
	12	CNMG 12 04 08-KR											☆	★	☆											
	CNMG 12 04 12-KR												☆	★	☆											
	CNMG 12 04 16-KR												☆	★	☆											
	16	CNMG 16 06 12-KR											☆	★	☆											
	CNMG 16 06 16-KR												☆	★	☆											
	19	CNMG 19 06 12-KR											☆	★	☆											
	CNMG 19 06 16-KR												☆	★	☆											

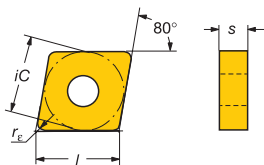
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



T-Max P

Ромб с углом 80°



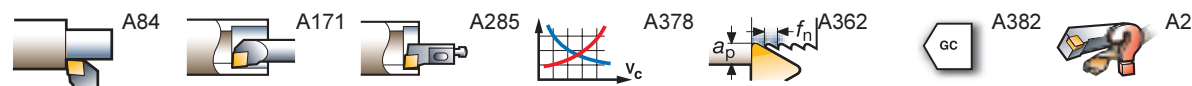
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	Max a _p	P					M					K				S											
				GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
				1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A	S05F			
Черновая обработка	 CNMA-KR	12		CNMA 12 04 04-KR																									
				CNMA 12 04 08-KR											★	☆	☆												
				CNMA 12 04 12-KR																									
				CNMA 12 04 16-KR																									
				CNMA 12 04 24-KR																									
		16		CNMA 16 06 12-KR																									
				CNMA 16 06 16-KR																									
		19		CNMA 19 06 08-KR																									
				CNMA 19 06 12-KR																									
				CNMA 19 06 16-KR																									
				CNMA 19 06 24-KR																									
			 CNMM-QR	12		CNMM 12 04 08-QR		☆	☆	☆	☆						☆												
				CNMM 12 04 12-QR		☆	☆	☆	☆			☆																	
				CNMM 12 04 16-QR			☆	☆									☆												
	16			CNMM 16 06 08-QR			☆	☆	☆	☆																			
				CNMM 16 06 12-QR		☆	☆	☆	☆								☆												
				CNMM 16 06 16-QR		☆	☆	☆	☆								☆												
			CNMM 16 06 24-QR			☆	☆																						
		 CNMM-SR	19		CNMM 19 06 08-QR				☆							☆													
				CNMM 19 06 12-QR			☆	☆	☆							☆													
				CNMM 19 06 16-QR		☆	☆	☆	☆							☆													
				CNMM 19 06 24-QR		☆	☆	☆	☆							☆													
		 CNMG-SR	19		CNMG 19 06 16-SR														☆		★				☆				
	 CNMM-HR	19		CNMM 19 06 16-HR			☆	☆	☆						☆														
				CNMM 19 06 24-HR			☆	☆	☆																				
25				CNMM 25 09 24-HR			☆	☆	☆																				
				CNMM 25 09 32-HR			☆	☆	☆																				
	 CNMG-MR*	12		CNMG 12 04 08-MR			☆	☆	☆						☆														
				CNMG 12 04 12-MR			☆	☆	☆						☆														
				CNMG 12 04 16-MR			☆	☆	☆						☆														
16				CNMG 16 06 08-MR			☆	☆	☆							☆													
				CNMG 16 06 12-MR			☆	☆	☆							☆													
				CNMG 16 06 16-MR			☆	☆	☆							☆													
19				CNMG 19 06 08-MR			☆	☆	☆							☆													
				CNMG 19 06 12-MR			☆	☆	☆							☆													
				CNMG 19 06 16-MR			☆	☆	☆							☆													

Систему обозначения и размеры см. на стр. А16.

★= Первый выбор

*) Специализированная геометрия для черновой обработки нержавеющих сталей.



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

A

ТОЧЕНИЕ Пластины без задних углов

T-Max P

Ромб с углом 55°

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Токарная обработка

B

Отрезка и обработка канавок

C

Резьбонарезание

D

Фрезерование

E

Сверление

F

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная обработка

I

Общая информация

Чистовая обработка

	Код заказа	P					M					K					S									
		GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
		1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A	S05F		
 DNMX-WF	11	DNMX 11 04 04-WF	☆		★	☆		☆	★				☆			★										
		DNMX 11 04 08-WF	☆		★	☆		☆	★				☆			★										
	15	DNMX 15 04 04-WF			★			☆																		
		DNMX 15 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	★				☆			★										
		DNMX 15 04 12-WF			★	☆										★										
		DNMX 15 06 04-WF			★			☆																		
		DNMX 15 06 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	★				☆			★										
		DNMX 15 06 12-WF			★	☆										★										
	 DNMG-PF	11	DNMG 11 04 04-PF	☆		★	☆																			
			DNMG 11 04 08-PF	☆		★	☆																			
			DNMG 11 04 12-PF	☆		★	☆																			
		15	DNMG 15 04 04-PF	☆		★	☆																			
			DNMG 15 04 08-PF	☆		★	☆																			
			DNMG 15 04 12-PF	☆		★	☆																			
	 DNMG-MF	11	DNMG 11 04 04-MF						☆	★	☆									★						
			DNMG 11 04 08-MF						☆	★	☆									★						
		15	DNMG 15 04 04-MF						☆	★	☆									☆	☆				★	
			DNMG 15 04 08-MF						☆	★	☆										☆	☆				★
		DNMG 15 04 12-MF						☆	★	☆										☆	☆				★	
		DNMG 15 06 04-MF						☆	★	☆										☆	☆				★	
 DNMG-KF	11	DNMG 11 04 04-KF											☆			★										
		DNMG 11 04 08-KF											☆			★										
	15	DNMG 15 04 04-KF											☆			★										
		DNMG 15 04 08-KF											☆			★										
		DNMG 15 04 12-KF											☆			★										
		DNMG 15 06 04-KF											☆			★										
 DNGP	15	DNGP 15 04 04																	☆	★			☆			
		DNGP 15 04 08						☆											☆	★			☆			
		DNGP 15 06 04																	☆	★			☆			
		DNGP 15 06 08								☆									☆	★			☆			
 DNMG-LC	11	DNMG 11 04 04-LC	☆		☆	★					★															
		DNMG 11 04 08-LC	☆		☆	★					★															
	15	DNMG 15 04 04-LC	☆		☆	★					★															
		DNMG 15 04 08-LC			☆	★					★															
		DNMG 15 06 08-LC			☆	★					★															
 DNMG-QF	11	DNMG 11 04 04-QF																								
		DNMG 11 04 08-QF										☆														

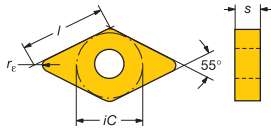
★= Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

A 24

T-Max P

Ромб с углом 55°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

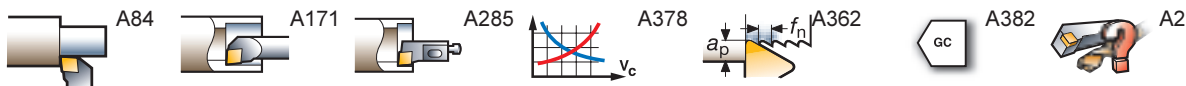
		Код заказа	P					M					K				S										
			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
Чистовая обработка	DNMG-23	11																									
		15																									
	DNMG-K	15																									
	DNMG-MF*	11																									
		15																									
		Получистовая обработка	11																								
			15																								
DNMG-MM	11																										
	15																										
	DNMG-KM	11																									
		15																									

1)R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

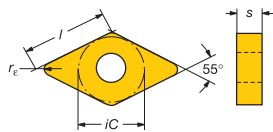
*) Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

T-Max P

Ромб с углом 55°

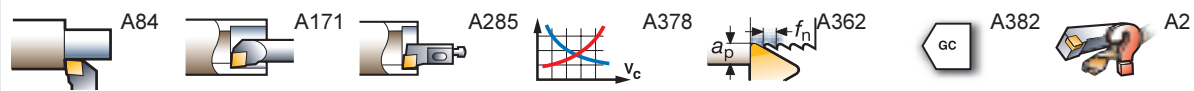


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	P					M					K					S								
			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
			1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A	S05F	
Полуцистовая обработка	DNMG-QM	11				☆		☆					☆							★						
						☆	☆							☆												
						☆	☆																			
						☆	☆	☆	☆																	
						☆	☆	☆	☆																	
						☆	☆	☆	☆																	
						☆	☆	☆	☆																	
	DNMG-SM	15					☆																			
							☆																			
							☆																			
							☆																			
							☆																			
							☆																			
							☆																			
							☆																			
Черновая обработка	DNMG-PR	15			☆	☆	★	☆																		
						☆	★	☆																		
						☆	★																			
						☆	★	☆																		
						☆	★	☆																		
						☆	★	☆																		
	DNMM-PR	15				☆	★	☆																		
						☆	★	☆																		
						☆	★	☆																		
	DNMG-MR	15										☆	★	☆												
												☆	★	☆												
												☆	★	☆												
												☆	★	☆												
												☆	★	☆												
												☆	★	☆												
DNMM-MR	15						☆					★														
							☆					★														
							☆					★														
							☆					★														
DNMG-KR	15														☆	★	☆									
															☆	★	☆									
															☆	★	☆									
															☆	★	☆									
															☆	★	☆									

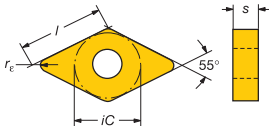
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

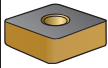
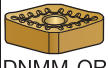



T-Max P

Ромб с углом 55°



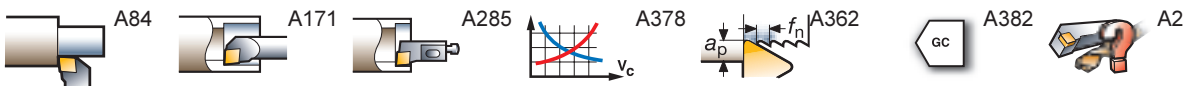
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	P					M					K					S									
			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC					
			1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10A	H10F	H13A	S05F		
Черновая обработка	 DNMA-KR	15	DNMA 15 04 08-KR																								
			DNMA 15 04 12-KR																								
			DNMA 15 04 16-KR																								
			DNMA 15 06 08-KR																								
			DNMA 15 06 12-KR																								
			DNMA 15 06 16-KR																								
	 DNMM-QR	15	DNMM 15 04 08-QR				☆																				
			DNMM 15 04 12-QR				☆																				
			DNMM 15 06 08-QR			☆	☆																				
			DNMM 15 06 12-QR			☆	☆	☆																			
			DNMM 15 06 16-QR			☆	☆	☆																			
	 DNMG-MR*	15	DNMG 15 04 08-MR			☆	☆																				
			DNMG 15 04 12-MR			☆	☆																				
			DNMG 15 06 08-MR			☆	☆																				
			DNMG 15 06 12-MR			☆	☆	☆					☆														
		DNMG 15 06 16-MR			☆	☆	☆																				

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор

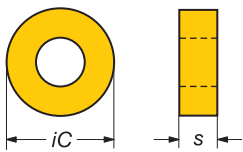
*) Специализированная геометрия для черновой обработки нержавеющей сталей.



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

T-Max P

Круглая пластина

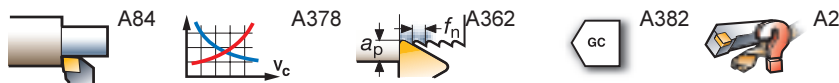


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	iC	Код заказа	P			M	K	N	S				
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
Получистовая обработка RCMX	10	RCMX 10 03 00E											
	12	RCMX 12 04 00E											
	16	RCMX 16 06 00E											
	10	RCMX 10 03 00		☆	☆	☆	☆						
	12	RCMX 12 04 00	☆	☆	☆	☆		☆	☆				
	16	RCMX 16 06 00	☆	☆	☆	☆		☆	☆				
	20	RCMX 20 06 00	☆	☆	☆	☆		☆	☆				
	25	RCMX 25 07 00	☆	☆	☆	☆		☆	☆				
	32	RCMX 32 09 00	☆	☆	☆	☆		☆	☆				
Получистовая обработка RNMG	09	RNMG 09 03 00			☆	☆							
	12	RNMG 12 04 00	☆	☆	☆	☆							
	15	RNMG 15 06 00	☆	☆	☆	☆							
	19	RNMG 19 06 00	☆	☆	☆	☆							
	25	RNMG 25 09 00	☆	☆	☆	☆							
Черновая обработка RNMG-SR	19	RNMG 19 06 00-SR							★				
			P05	P15	P25	P35	M35	K10	K15	K20	N15	S15	S05

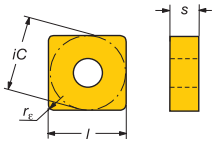
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



T-Max P

Квадратная пластина



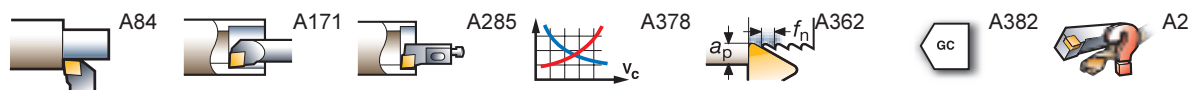
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	P					M				K				S					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
Чистовая обработка	SNMG-PF	12	SNMG 12 04 08-PF	☆	4005	★	4215	☆	4225	☆	4235	☆	5015							
			SNMG 12 04 12-PF	☆		★	☆													
	SNMG-MF	12	SNMG 12 04 04-MF										☆	★	☆				★	
			SNMG 12 04 08-MF										☆	★	☆				★	
	SNMG-QF	12	SNMG 12 04 04-QF					☆				☆								
			SNMG 12 04 08-QF				☆				☆									
	SNMG-23	12	SNMG 12 04 04-23																	★
			SNMG 12 04 08-23															☆	★	☆
			SNMG 12 04 12-23															☆	★	☆
		19	SNMG 19 06 12-23															★		☆
SNMG-MF*	09	SNMG 09 03 04-MF										☆								
		SNMG 09 03 08-MF										☆								
		SNMG 09 03 12-MF										☆								
	12	SNMG 12 04 04-MF																		
		SNMG 12 04 08-MF			☆	☆	☆	☆	☆											
		SNMG 12 04 12-MF			☆	☆	☆	☆	☆											
Получистовая обработка	SNMG-PM	09	SNMG 09 03 04-PM			☆	★	☆	☆											
			SNMG 09 03 08-PM			☆	★	☆	☆											
		12	SNMG 12 04 04-PM			☆	★	☆	☆											
			SNMG 12 04 08-PM			☆	★	☆	☆											
			SNMG 12 04 12-PM			☆	★	☆	☆											
	SNMG-MM	12	SNMG 12 04 08-MM										☆	☆	★	☆				
			SNMG 12 04 12-MM										☆	☆	★	☆				
			SNMG 12 04 16-MM										☆	☆	★	☆				
		15	SNMG 15 06 12-MM																	
			SNMG 15 06 16-MM																	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор

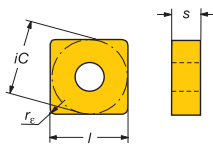
*) Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

T-Max P

Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

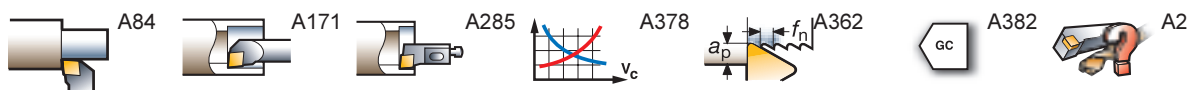
Полуцистовая обработка

Черновая обработка

	Код заказа	P					M					K				S									
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC					
		1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10F	H13A	S05F		
 SNMG-KM	09																								
	12													☆	☆	☆									
													☆	☆	☆	☆									
	15													☆	☆	☆									
														☆	☆	☆									
	19													☆	☆	☆									
														☆	☆	☆									
	 SNMG-QM	09				☆	☆					☆					☆						☆		
						☆	☆	☆				☆													
		12				☆	☆	☆	☆		☆	☆					☆	☆			☆	☆		☆	☆
						☆	☆	☆	☆		☆	☆					☆	☆			☆	☆		☆	☆
						☆	☆	☆	☆		☆	☆					☆	☆			☆	☆		☆	☆
15					☆	☆		☆																	
					☆	☆		☆																	
					☆	☆		☆																	
19					☆	☆		☆																	
					☆	☆		☆																	
					☆	☆		☆																	
 SNMG-SM		12				☆	☆																		
					☆	☆																			
					☆	☆																			
					☆	☆																			
					☆	☆																			
					☆	☆																			
					☆	☆																			
					☆	☆																			
					☆	☆																			
					☆	☆																			
					☆	☆																			
	 SNMG-PR	12				☆	☆	☆	☆																
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
15					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
 SNMM-PR		12				☆	☆	☆	☆																
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
	15				☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	
					☆	☆	☆	☆																	

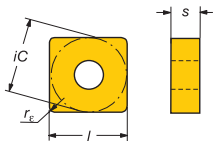
★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



T-Max P

Квадратная пластина

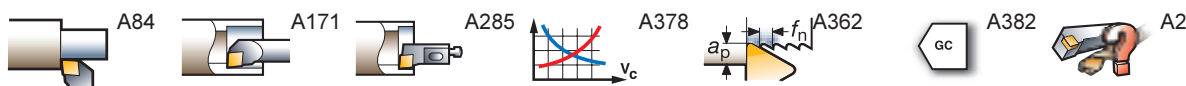


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		□	Код заказа	P					M				K				S											
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
				1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10F	H13A	S05F			
Черновая обработка	SNMG-MR	12	SNMG 12 04 08-MR								☆	★	☆															
			SNMG 12 04 12-MR									☆	★	☆														
			15	SNMG 15 06 12-MR									☆	★	☆													
				SNMG 15 06 16-MR									☆	★	☆													
			19	SNMG 19 06 12-MR									☆	★	☆													
				SNMG 19 06 16-MR									☆	★	☆													
	SNMG 19 06 24-MR													★														
	SNMM-MR	12	SNMM 12 04 08-MR					☆					★	☆														
			SNMM 12 04 12-MR				☆	☆	☆					★	☆													
			SNMM 12 04 16-MR					☆	☆					★	☆													
		15	SNMM 15 06 12-MR											★														
			SNMM 15 06 16-MR				☆	☆						★														
			SNMM 15 06 24-MR				☆									★												
		19	SNMM 19 06 12-MR					☆						★														
			SNMM 19 06 16-MR					☆	☆					★	☆													
			SNMM 19 06 24-MR						☆	☆				★	☆													
			SNMM 19 06 32-MR							☆	☆			★	☆													
	25	SNMM 25 07 24-MR				☆	☆	☆					★	☆														
		SNMM 25 07 32-MR				☆	☆						★	☆														
		SNMM 25 09 24-MR					☆	☆					★															
		SNMM 25 09 32-MR					☆						★	☆														
															★	☆												
	SNMG-KR	12	SNMG 12 04 08-KR												☆	★	☆											
			SNMG 12 04 12-KR												☆	★	☆											
SNMG 12 04 16-KR														☆	★	☆												
15		SNMG 15 06 12-KR												☆	★	☆												
		SNMG 15 06 16-KR												☆	★	☆												
19	SNMG 19 06 16-KR											☆	★	☆														
25	SNMG 25 07 24-KR												☆	★	☆													
SNMA-KR	09	SNMA 09 03 08-KR												★		☆	☆											
	12	SNMA 12 04 08-KR												★	☆	☆												
		SNMA 12 04 12-KR												★	☆	☆												
		SNMA 12 04 16-KR												★	☆	☆												
	15	SNMA 15 06 12-KR												★	☆	☆												
SNMA 15 06 16-KR													★	☆	☆													
19	SNMA 19 06 08-KR												★	☆	☆													
	SNMA 19 06 12-KR												★	☆	☆													
	SNMA 19 06 16-KR												★	☆	☆													
25	SNMA 25 07 24-KR												★		☆													
SNMM-QR	12	SNMM 12 04 08-QR				☆	☆						☆															
		SNMM 12 04 12-QR				☆	☆							☆														
		SNMM 12 04 16-QR				☆	☆								☆													
	15	SNMM 15 06 08-QR					☆	☆																				
		SNMM 15 06 12-QR					☆	☆																				
		SNMM 15 06 16-QR					☆	☆																				
		SNMM 15 06 24-QR					☆																					

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.



A
Токарная обработка
B
Отрезка и обработка канавок
C
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Расчистывание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

А

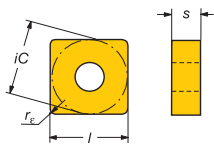
ТОЧЕНИЕ Пластины без задних углов

Токарная обработка

T-Max P

Квадратная пластина

В



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

С

Отрезка и обработка канавок

Резьбонарезание

D

Фрезерование

E

Сверление

F

Растачивание

G





Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная обработка

I

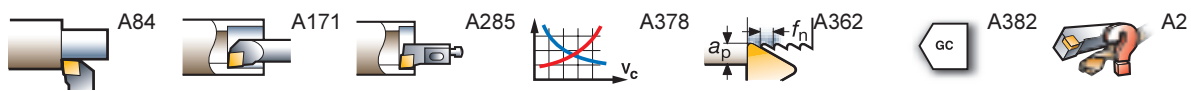
Общая информация

	Код заказа	P					M					K					S							
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
		1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10F	H13A	S05F	
Черновая обработка  SNMM-QR  SNMG-SR  SNMM-HR  SNMG-MR*	19	SNMM 19 06 08-QR																						
		SNMM 19 06 12-QR			☆	☆	☆					☆												
		SNMM 19 06 16-QR			☆	☆	☆					☆												
		SNMM 19 06 24-QR			☆	☆						☆												
	25	SNMM 25 07 24-QR			☆	☆																		
	19	SNMG 19 06 16-SR																☆		★		☆	☆	
	19	SNMM 19 06 16-HR			☆	☆	☆						☆											
		SNMM 19 06 24-HR			☆	☆	☆						☆											
	25	SNMM 25 07 24-HR			☆	☆	☆						☆											
		SNMM 25 07 32-HR			☆	☆	☆																	
		SNMM 25 09 24-HR			☆	☆	☆							☆										
		SNMM 25 09 32-HR			☆	☆	☆																	
12	SNMG 12 04 08-MR			☆	☆	☆						☆												
	SNMG 12 04 12-MR			☆	☆	☆						☆												
	SNMG 12 04 16-MR			☆	☆	☆						☆												
15	SNMG 15 06 12-MR			☆	☆	☆						☆												
	SNMG 15 06 16-MR			☆	☆	☆						☆												
19	SNMG 19 06 08-MR			☆	☆	☆						☆												
	SNMG 19 06 12-MR			☆	☆	☆						☆												
	SNMG 19 06 16-MR			☆	☆	☆						☆												
25	SNMG 25 07 24-MR			☆	☆	☆						☆												
	SNMG 25 09 24-MR			☆	☆	☆						☆												

Систему обозначения и размеры см. на стр. А16.

★= Первый выбор

*) Специализированная геометрия для черновой обработки нержавеющей сталей.

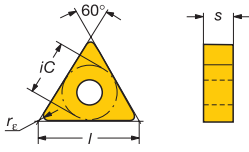


A 32



T-Max P

Треугольная пластина

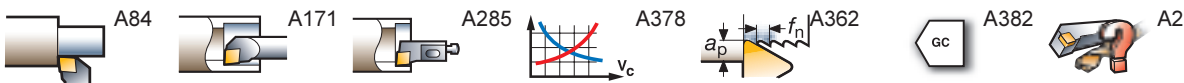


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	P						M					K				S					
		GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
		1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10F	H13A
Чистовая обработка	16 TNMX 16 04 04-WF TNMX 16 04 08-WF Wiper TECHNOLOGY	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★				☆			★						
	16 TNMG 16 04 04-PF TNMG 16 04 08-PF TNMG 16 04 12-PF	☆	★	☆	☆	☆																
	22 TNMG 22 04 08-PF TNMG 22 04 12-PF	☆	★	☆	☆	☆																
	16 TNMG 16 04 04-MF TNMG 16 04 08-MF TNMG 16 04 12-MF							☆	★	☆										★		
	16 TNMG 16 04 04-KF TNMG 16 04 08-KF												☆			★						
	16 TNMG 16 04 04-LC TNMG 16 04 08-LC	☆	☆	★					★													
	16 TNMG 16 04 04-QF TNMG 16 04 08-QF TNMG 16 04 12-QF		☆	☆	☆	☆	☆															
	22 TNMG 22 04 04-QF TNMG 22 04 08-QF					☆	☆															
	16 TNMG 16 04 04-23 TNMG 16 04 08-23 TNMG 16 04 12-23																	☆		★	☆	☆
	22 TNMG 22 04 08-23 TNMG 22 04 12-23																☆	☆		★	☆	☆
16 TNMG 16 04 04R/L-K ¹⁾ TNMG 16 04 08R/L-K ¹⁾	☆	☆	☆								☆											

¹⁾R = Правое исполнение, L = Левое исполнение
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

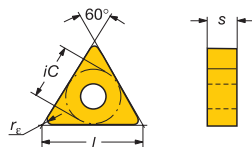
★ = Первый выбор



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

T-Max P

Треугольная пластина

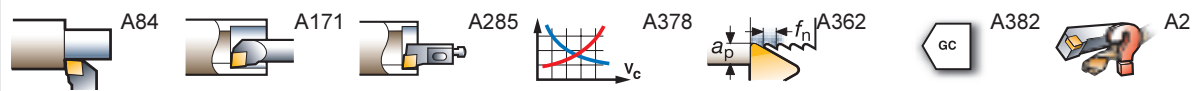


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		△	Код заказа	P						M				K				S											
				GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
				1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10F	H13A					
Чистовая обработка			11	TNMG 11 03 02-MF			☆	☆																					
			TNMG 11 03 04-MF			☆	☆																						
			TNMG 11 03 08-MF			☆	☆																						
			TNMG 11 03 12-MF			☆	☆																						
			16	TNMG 16 04 04-MF			☆	☆	☆	☆							☆												
			TNMG 16 04 08-MF			☆	☆	☆	☆							☆													
			TNMG 16 04 12-MF			☆	☆	☆	☆							☆													
			22	TNMG 22 04 04-MF			☆	☆									☆												
			TNMG 22 04 08-MF			☆	☆										☆												
			TNMG 22 04 12-MF			☆	☆										☆												
Получистовая обработка			16	TNMX 16 04 08-WM	☆	☆	★	☆				★			☆		☆	★											
			TNMX 16 04 12-WM			☆	☆					★			☆		☆	★											
			TNMG-PM	16	TNMG 16 04 04-PM			☆	★	☆																			
				TNMG 16 04 08-PM	☆	☆	★	★	☆																				
				TNMG 16 04 12-PM	☆	☆	★	★	☆																				
				22	TNMG 22 04 04-PM			☆	★	☆																			
			TNMG 22 04 08-PM			☆	★	★	☆																				
			TNMG 22 04 12-PM			☆	★	★	☆																				
			TNMG 22 04 16-PM			☆	★	★	☆																				
			TNMG-MM	16	TNMG 16 04 08-MM							☆	☆	★	☆														
TNMG 16 04 12-MM									☆	☆	★	☆																	
22	TNMG 22 04 08-MM								☆	☆	★	☆																	
TNMG 22 04 12-MM									☆	☆	★	☆																	
TNMG 22 04 16-MM								☆	☆	★	☆																		
TNMG-KM	16	TNMG 16 04 08-KM												☆	☆	★	☆												
	TNMG 16 04 12-KM													☆	☆	★	☆												
	22	TNMG 22 04 08-KM												☆	☆	★	☆												
	TNMG 22 04 12-KM													☆	☆	★	☆												
	TNMG 22 04 16-KM													☆	☆	★	☆												
	TNMG-QM	11	TNMG 11 03 04-QM			☆	☆	☆							☆														
		TNMG 11 03 08-QM			☆	☆	☆	☆							☆														
		16	TNMG 16 04 04-QM			☆	☆	☆	☆					☆							☆					★			
TNMG 16 04 08-QM				☆	☆	☆	☆					☆								☆				★	☆				
TNMG 16 04 12-QM				☆	☆	☆	☆					☆								☆				★	☆				
TNMG 16 04 16-QM				☆	☆	☆	☆					☆								☆				★	☆				
22	TNMG 22 04 04-QM			☆	☆	☆	☆						☆						☆				★	☆					
TNMG 22 04 08-QM			☆	☆	☆	☆							☆						☆				★	☆					
TNMG 22 04 12-QM			☆	☆	☆	☆							☆						☆				★	☆					
TNMG 22 04 16-QM			☆	☆	☆	☆							☆						☆				★	☆					
27	TNMG 27 06 08-QM			☆	☆									☆					☆			★	☆	☆					
TNMG 27 06 12-QM			☆	☆										☆					☆			★	☆	☆					

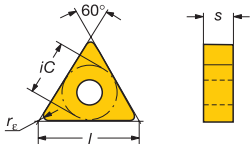
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16. ★ = Первый выбор

*) Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



T-Max P

Треугольная пластина

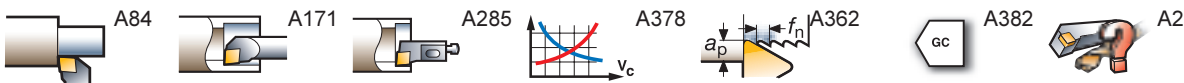


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		△	Код заказа	P					M					K					S								
				GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC					
				1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10F	H13A			
Полуцистовая обработка	 TNMG-SM	△	16	TNMG 16 04 04-SM																							
				TNMG 16 04 08-SM			☆	☆																			
				TNMG 16 04 12-SM			☆	☆																			
			22	TNMG 22 04 08-SM					☆																		
				TNMG 22 04 12-SM					☆																		
Черновая обработка	 TNMX-WR TECHNOLOGY Wiper	△	22	TNMX 22 04 12-WR		☆	★																				
				TNMX 22 04 16-WR		★																					
	 TNMG-PR	△	16	TNMG 16 04 08-PR		☆	☆	★	☆			☆	☆														
				TNMG 16 04 12-PR		☆	☆	★	☆																		
			22	TNMG 22 04 08-PR				☆	★	☆																	
				TNMG 22 04 12-PR				☆	★	☆			☆	☆													
				TNMG 22 04 16-PR				☆	★	☆																	
			27	TNMG 27 06 08-PR				☆	★	☆																	
	 TNMM-PR	△	22	TNMG 27 06 12-PR				☆	★	☆																	
				TNMG 27 06 16-PR				☆	★	☆																	
			33	TNMG 33 07 16-PR					★	☆																	
				TNMG 33 09 24-PR					☆	★	☆																
			16	TNMM 16 04 08-PR				☆	★	☆																	
				TNMM 16 04 12-PR				☆	★	☆																	
			22	TNMM 22 04 08-PR				☆	★	☆																	
				TNMM 22 04 12-PR				☆	★	☆																	
				TNMM 22 04 16-PR				☆	★	☆																	
 TNMG-MR			△	16	TNMG 16 04 08-MR								☆	★	☆												
					TNMG 16 04 12-MR									☆	★	☆											
	22	TNMG 22 04 08-MR										☆	★	☆													
		TNMG 22 04 12-MR										☆	★	☆													
		TNMG 22 04 16-MR										☆	★	☆													
	 TNMM-MR	△		16	TNMM 16 04 08-MR					☆			★	☆													
					TNMM 16 04 12-MR					☆				★	☆												
				22	TNMM 22 04 08-MR				☆	☆				★													
			TNMM 22 04 12-MR				☆	☆				★															
 TNMG-KR	△	16	TNMM 22 04 16-MR				☆	☆			★																
			TNMM 27 06 12-MR				☆					★	☆														
			TNMM 27 06 16-MR				☆					★	☆														
			TNMM 27 06 24-MR				☆					★	☆														
		16	TNMG 16 04 08-KR													☆	★	☆									
			TNMG 16 04 12-KR													☆	★	☆									
			TNMG 16 04 16-KR													☆	★	☆									
		22	TNMG 22 04 08-KR													☆	★	☆									
	TNMG 22 04 12-KR													☆	★	☆											
	TNMG 22 04 16-KR													☆	★	☆											
	TNMG 27 06 16-KR													☆	★	☆											

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

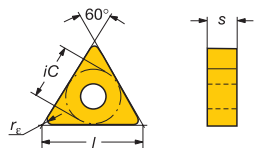


А
Точерная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Рассточивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

ТОЧЕНИЕ Пластины без задних углов

T-Max P

Треугольная пластина



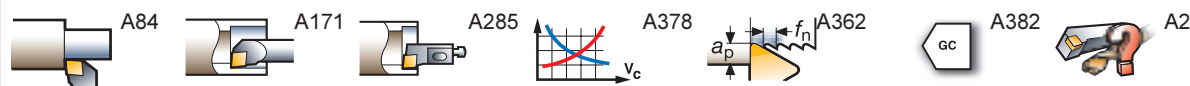
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		△	Код заказа	P						M				K				S												
				GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
				1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H10F	H13A						
Черновая обработка	 TNMA-KR	16	TNMA 16 04 04-KR												★	☆	☆													
			TNMA 16 04 08-KR													★	☆	☆												
			TNMA 16 04 12-KR													★	☆	☆												
			TNMA 16 04 16-KR													★	☆	☆												
			TNMA 22 04 04-KR														★	☆	☆											
			TNMA 22 04 08-KR														★	☆	☆											
	 TNMM-QR	16	TNMM 16 04 08-QR			☆	☆	☆								☆														
			TNMM 16 04 12-QR				☆	☆								☆														
			TNMM 22 04 08-QR				☆	☆									☆													
			TNMM 22 04 12-QR				☆	☆	☆								☆													
			TNMM 22 04 16-QR				☆	☆	☆								☆													
			TNMM 22 04 32-QR				☆	☆	☆								☆													
 TNMM-HR	27	TNMM 27 06 16-KR													★	☆														
		TNMM 27 06 16-HR			☆	☆	☆	☆																						
 TNMG-MR*	16	TNMG 16 04 08-MR			☆	☆	☆								☆															
		TNMG 16 04 12-MR			☆	☆	☆																							
	22	TNMG 22 04 08-MR			☆	☆	☆									☆														
		TNMG 22 04 12-MR			☆	☆	☆									☆														
		TNMG 22 04 16-MR			☆	☆	☆									☆														
	27	TNMG 27 06 08-MR			☆	☆	☆	☆								☆														
TNMG 27 06 16-MR				☆	☆	☆	☆								☆															
33	TNMG 33 09 24-MR			☆																										
					P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S15	S15	S15	S15			

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

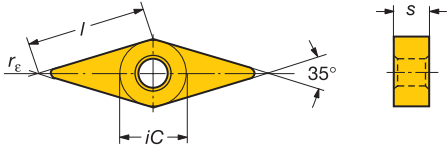
★ = Первый выбор

*) Специализированная геометрия для черновой обработки нержавеющей сталей.



T-Max P

Ромб с углом 35°



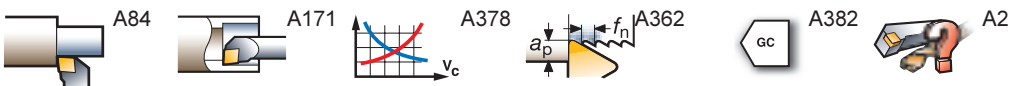
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	P					M					K					S					
		GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
Чистовая обработка	16 VNMG 16 04 04-PF VNMG 16 04 08-PF	☆		★	☆	☆																
	16 VNMG 16 04 04-MF VNMG 16 04 08-MF						☆	★	☆								☆	☆	★			
	16 VNGP 16 04 04 VNGP 16 04 08															☆	★	☆				
	16 VNMG 16 04 04-LC VNMG 16 04 08-LC	☆	☆	★				★														
	16 VNMG 16 04 04-23 VNMG 16 04 08-23															☆	★	☆				
	16 VNMG 16 04 04-MF VNMG 16 04 08-MF VNMG 16 04 12-MF			☆	☆	☆					☆											
Получистовая обработка	16 VNMG 16 04 08-PM VNMG 16 04 12-PM	☆	☆	★	★	☆																
	16 VNMG 16 04 08-MM						☆	☆	★	☆												
	16 VNMG 16 04 08-KM VNMG 16 04 12-KM										☆	☆	★	☆								
	16 VNMG 16 04 04-QM VNMG 16 04 08-QM VNMG 16 04 12-QM			☆	☆	☆					☆				☆	★		☆	☆			
		P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S15	S05

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор

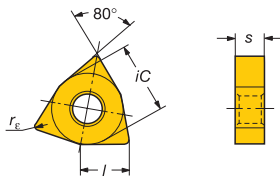
*) Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

T-Max P

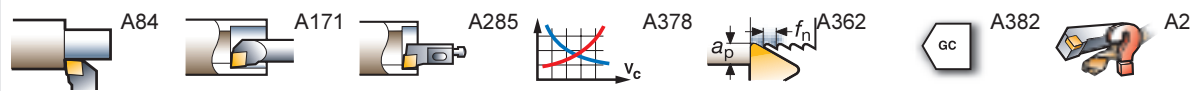
Ломанный трехгранник с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

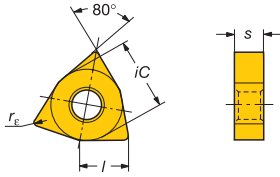
	Код заказа	P					M					K					S						
		GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
		1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H13A	S05F	
Чистовая обработка	06 WNMG 06 04 04-WF	☆		★			☆	☆	★				☆										
	08 WNMG 08 04 04-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★				☆			★							
	WNMG 08 04 08-WF	☆	☆	★	☆		☆	☆	★				☆			★							
	WNMG 08 04 12-WF			★	☆											★							
	06 WNMG 06 04 04-WL	☆		☆	★						★												
	08 WNMG 08 04 08-WL	☆		☆	★						★												
	06 WNMG 06 04 04-PF	☆		★	☆		☆																
	08 WNMG 08 04 04-PF	☆		★	☆		☆																
	06 WNMG 06 04 04-MF								☆	★	☆										★		
	08 WNMG 08 04 04-MF								☆	★	☆										★		
	06 WNMG 06 04 04-KF													☆		★							
	08 WNMG 08 04 04-KF													☆		★							
08 WNGP 08 04 04																		☆		★			
06 WNMG 06 04 04-LC	☆		☆	★						★													
08 WNMG 08 04 08-LC	☆		☆	★						★													
06 WNMG 06 04 04-23																		☆		★	☆		
08 WNMG 08 04 04-23																		☆		★	☆		
06 WNMG 06 04 04-MF*				☆	☆	☆																	
08 WNMG 08 04 04-MF*				☆	☆	☆																	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16. ★ = Первый выбор



T-Max P

Ломанный трехгранник с углом 80°

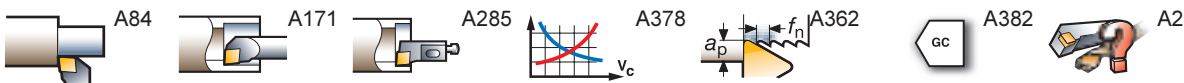


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	P					M				K				S										
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
		1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1105	H13A	S05F			
Полуцистовая обработка	WNUMG-WM <i>TECHNOLOGY Wiper</i>	06	☆		★	☆		☆	★																
		08	☆	☆	★	☆	☆		☆	★				☆	☆	★									
	WNUMG-PM	06	☆	☆	★	☆	☆																		
		08	☆	☆	★	☆	☆																		
		06							☆	☆	★	☆													
		08							☆	☆	★	☆													
	WNUMG-MM	06							☆	☆	★	☆													
		08							☆	☆	★	☆													
	WNUMG-KM	06														★	☆								
		08													★	☆	☆								
		06													☆	☆	☆								
		08													☆	☆	☆								
	WNUMG-QM	06			☆	☆	☆						☆												
		08			☆	☆	☆						☆												
		06			☆	☆	☆						☆												
		08			☆	☆	☆						☆												
	WNUMG-SM	08			☆	☆	☆																		
		06																							
Черновая обработка	WNUMG-PR	06			☆	★	☆				☆														
		08			☆	★	☆				☆														
		06			☆	★	☆				☆														
		08			☆	★	☆				☆														
	WNMM-MR	08					☆																		
		06																							
	WNUMG-MR	06																							
		08																							

★ = Первый выбор

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

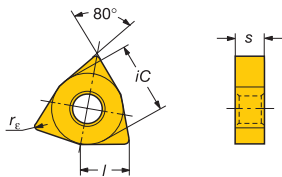


А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация




ТОЧЕНИЕ Пластины без задних углов

T-Max P

Ломанный трехгранник с углом 80°



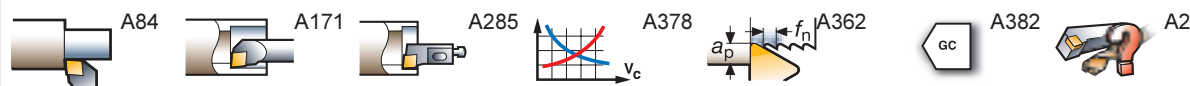
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	P					M					K					S				
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
Черновая обработка	 WNMG-KR	06	WNMG 06 04 08-KR																			
			WNMG 06 04 12-KR																			
		08	WNMG 08 04 08-KR																			
			WNMG 08 04 12-KR																			
	 WNMA-KR	06	WNMA 06 04 08-KR																			
			WNMA 06 04 12-KR																			
		08	WNMA 08 04 08-KR																			
			WNMA 08 04 12-KR																			
	 WNMG-MR*	08	WNMG 08 04 08-MR			☆	☆	☆														
			WNMG 08 04 12-MR			☆	☆	☆														
			WNMG 08 04 16-MR			☆																
			P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S15	S15	S05

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

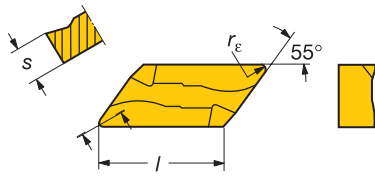
★ = Первый выбор

*) Специализированная геометрия для черновой обработки нержавеющей стали.

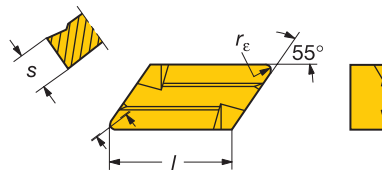


T-Max®



KNMX



KNUX

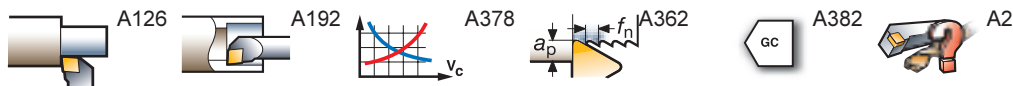


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	P				M		K
			GC	GC	CT	.	GC	GC	.
Чистовая обработка	 KNMX-71	16	KNMX 16 04 05 R/L-71	☆	☆			☆	
			KNMX 16 04 10 R/L-71	☆	☆			☆	
	 KNUX	16	KNUX 16 04 05F R/L12						☆
			KNUX 16 04 05L11	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			KNUX 16 04 05L12	☆	☆			☆	☆
			KNUX 16 04 05R11	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			KNUX 16 04 05R12	☆	☆			☆	☆
			KNUX 16 04 10F R/L12						☆
			KNUX 16 04 10L12	☆	☆			☆	☆
			KNUX 16 04 10R/L11	☆	☆			☆	☆
	KNUX 16 04 10R12	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
		KNUX 16 04 15F R13					☆	☆	
			P15	P25	P10	P10	M25	M35	K20

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

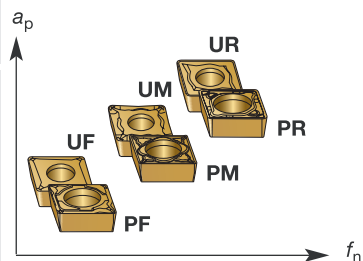
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroTurn® 107/111

Пластины с задними углами

Для наружной обработки длинных, нежестких деталей и для внутренней обработки

Пластины CoroTurn® 107/111 соответствуют стандартам ISO и представлены в широком диапазоне форм и размеров



Геометрия пластин

Предназначенная для:

- Широкого диапазона подач и глубин резания
- Широкого выбора обрабатываемых материалов

Марка сплава

Современные инструментальные материалы с покрытием и без для высокопроизводительной обработки всех групп материалов по ISO

Новое поколение твердых сплавов GC4215, GC4225 и GC4235 позволяют не идти на компромисс.

Области применения по ISO:



Технология Wiper

"Ускоритель" производительности от Sandvik Coromant

- Двойная подача – Та же чистота обработки
- Та же подача – Вдвое выше чистота обработки



Пластины с задними углами – это низкие силы резания и хорошая прочность режущей кромки. Прижим пластины винтом гарантирует надежность её закрепления и беспрепятственный сход стружки.

CoroTurn® 107 (задний угол - 7°)

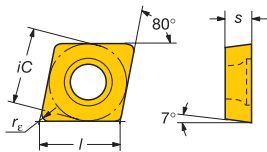
Первый выбор для наружной обработки

CoroTurn® 111 (задний угол - 11°)

Оптимальный выбор для внутренней обработки, требующей низкие силы резания

CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

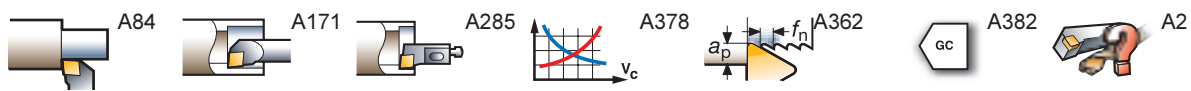


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	P						M					K			N			S										
		GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
		1025	1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	1105	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1025	1810	H10	1005	1025	1105	H10A	H13A		
Получистовая обработка	CCMT-KM	06													☆			★	☆										
																☆			★	☆									
		09														☆			★	☆									
																☆			★	☆									
		12														☆			★	☆									
																☆			★	☆									
	CCET-UM	06	★							☆	★										★				☆	★			
			★							☆	★										★				☆	★			
			★							☆	★										★				☆	★			
CCGT-UM	06	CCGT 06 02 01-UM							☆										☆					★			☆		
		CCGT 06 02 02-UM							☆										☆					★			☆		
		CCGT 06 02 04-UM							☆	☆			☆						☆					★			☆		
	09	CCGT 09 T3 01-UM							☆	☆			☆						☆					☆	★			☆	
		CCGT 09 T3 02-UM							☆	☆			☆						☆					☆	★			☆	
		CCGT 09 T3 04-UM							☆	☆			☆						☆					☆	★			☆	
	12	CCGT 09 T3 08-UM							☆	☆			☆						☆					☆	★			☆	
		CCGT 12 04 04-UM																						☆	★			☆	
		CCGT 12 04 08-UM																						☆	★			☆	
	CCMW	06																		☆									
		09							☆											☆									
	CCMT-UM	06	CCMT 06 02 04-UM		☆			☆	☆	☆					☆										☆				
CCMT 06 02 08-UM				☆			☆	☆	☆					☆										☆					
09		CCMT 09 T3 04-UM		☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆					☆					☆			☆		
		CCMT 09 T3 08-UM		☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆					☆					☆			☆		
Черновая обработка	CCMT-PR	06				☆		★																					
		09				☆	★	☆																					
						☆	★	☆																					
		12				☆	★	☆																					
	CCMT-MR	06										★		☆															
		09										☆	★	☆															
													☆	★	☆														
		12											☆	★	☆														
	CCMT-KR	06																		★	☆								
		09																		★	☆								
																				★	☆								
		12																		★	☆								

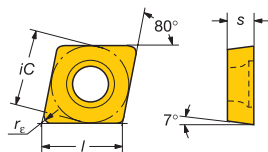
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор



CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

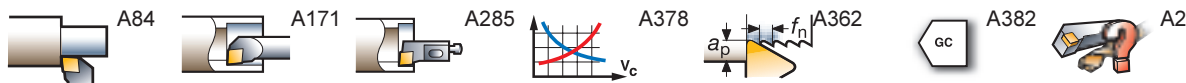


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	P						M					K				N		S										
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
Черновая обработка CCMT-UR	06	CCMT 06 02 04-UR	1025	1525	4005	4215	4225	4235	5015	CT	1025	1105	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1025	1810	H10	1005	1025	1105	H10A	H13A	
	09	CCMT 09 T3 04-UR				☆	☆	☆							☆	☆														
		CCMT 09 T3 08-UR				☆	☆	☆							☆	☆														
	12	CCMT 12 04 08-UR				☆	☆	☆							☆	☆														
Обработка алюминия CCGX-AL	06	CCGX 06 02 02-AL																					★	★						
		CCGX 06 02 04-AL																					★	★	☆	☆				
	09	CCGX 09 T3 04-AL																					★	★	☆	☆				
	12	CCGX 12 04 04-AL																					★	★	☆	☆				
		CCGX 12 04 08-AL																				★	★	☆	☆					
			P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N10	N15	S15	S15	S15	S10	S15		

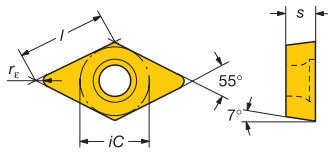
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор



CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°

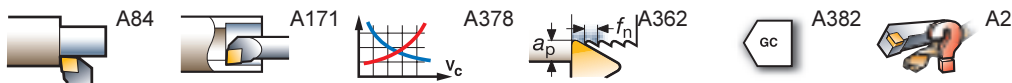


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	P										M					K			N			S									
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
Получистовая обработка	DCET-UM	07	★																													
		11	★																													
		07																														
		11																														
	DCGT-UM	07																														
		11																														
		07																														
		11																														
	DCMT-UM	07	☆																													
		11	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆																						
	DCMT-PR	11			☆	☆	★	☆																								
		11			☆	☆	★	☆																								
Черновая обработка	DCMT-MR	11																														
		11																														
	DCMT-KR	11																														
		11																														
DCMT-UR	11																															
	11																															
Обработка алюминия	DCGX-AL	07																														
		11																														
		07																														
		11																														

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор

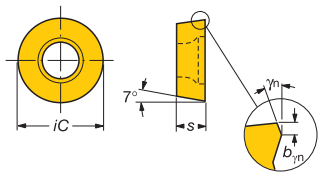


А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroTurn® 107

Круглая пластина



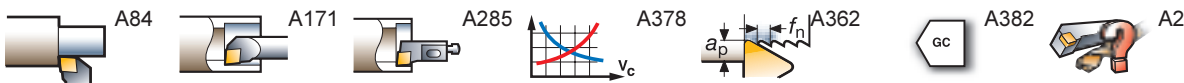
$r_n = iC$	b, γ_n	γ_n
05-08	0.1	0°
10	0.1	15°
12	0.1	15°
16-25	0.1	15°
32	0.2	15°

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		iC	Код заказа	iC	P				M		K		N		S				
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
Получистовая обработка RCMT		05	RCMT 05 02 M0	5															
		06	RCMT 06 02 M0	6		☆													
		08	RCMT 08 03 M0	8		☆	☆												
		10	RCMT 10 T3 M0	10	☆	☆	☆	☆											
		12	RCMT 12 04 M0	12	☆	☆	☆	☆											
		16	RCMT 16 06 M0	16	☆	☆	☆	☆											
		20	RCMT 20 06 M0	20	☆	☆	☆	☆											
		25	RCMT 25 07 M0	25		☆	☆	☆											
		32	RCMT 32 09 M0	32		☆	☆	☆											
RCMT-SM		08	RCMT 08 03 M0-SM	8								☆			☆	☆	☆		
		10	RCMT 10 T3 M0-SM	10								☆			☆	☆	☆		
		12	RCMT 12 04 M0-SM	12											☆	☆	☆		
		16	RCMT 16 06 M0-SM	16									☆		☆	☆	☆		
Обработка алюминия RCGX-AL		06	RCGX 06 02 M0-AL	6													☆		
		08	RCGX 08 03 M0-AL	8													☆	☆	
		10	RCGX 10 T3 M0-AL	10										☆		☆	☆		
		12	RCGX 12 04 M0-AL	12										☆		☆	☆		
					P05	P15	P25	P35	P10	M25	M35	K10	K15	K20	N10	N15	S15	S15	S05

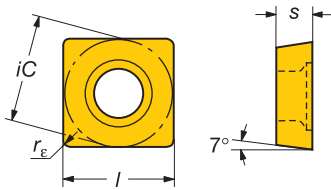
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор



CoroTurn® 107

Квадратная пластина

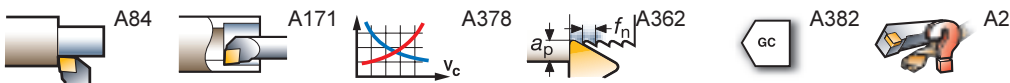


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		□	Код заказа	P					M				K			N		S								
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC					
				1525	4005	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1025	1105	H13A		
Чистовая обработка		09	SCMT 09 T3 04-PF SCMT 09 T3 08-PF			★	☆	☆	☆																	
		09	SCMT 09 T3 04-MF SCMT 09 T3 08-MF							★		☆											★			
		09	SCMT 09 T3 04-KF SCMT 09 T3 08-KF													★										
		09	SCMT 09 T3 08-UF				☆																			
Получистовая обработка		09	SCMT 09 T3 04-PM SCMT 09 T3 08-PM	☆		☆	★	☆	☆																	
		12	SCMT 12 04 04-PM SCMT 12 04 08-PM SCMT 12 04 12-PM	☆		☆	★	☆	☆																	
		09	SCMT 09 T3 04-MM SCMT 09 T3 08-MM								☆	☆	★	☆	☆							☆	☆	★		
		12	SCMT 12 04 04-MM SCMT 12 04 08-MM SCMT 12 04 12-MM								☆	☆	★	☆	☆							☆	☆	★		
		09	SCMT 09 T3 04-KM SCMT 09 T3 08-KM												☆			★	☆						★	
		12	SCMT 12 04 08-KM												☆			★	☆						★	
		09	SCMW 09 T3 04 SCMW 09 T3 08																	☆					☆	
		12	SCMW 12 04 08						☆											☆					☆	
		09	SCMT 09 T3 08-UM				☆				☆												☆			
		12	SCMT 12 04 08-UM SCMT 12 04 12-UM				☆					☆														
					P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S15	S15	

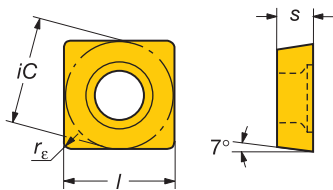
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор








CoroTurn® 107

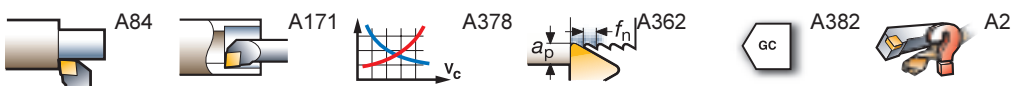
Квадратная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

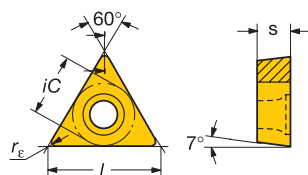
	Код заказа	P					M					K			N		S		
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
 SCMT-PR	09	SCMT 09 T3 08-PR	☆	☆	☆	☆													
		SCMT 09 T3 12-PR																	
	12	SCMT 12 04 08-PR	☆	☆	☆	☆													
		SCMT 12 04 12-PR																	
 SCMT-MR	09	SCMT 09 T3 08-MR								☆	★	☆							
		SCMT 09 T3 12-MR																	
	12	SCMT 12 04 08-MR									★	☆	☆						
		SCMT 12 04 12-MR																	
 SCMT-KR	09	SCMT 09 T3 08-KR											★	☆				★	
		SCMT 09 T3 12-KR																	
	12	SCMT 12 04 08-KR										☆	★	☆	☆			★	
		SCMT 12 04 12-KR											☆	★	☆			★	
 SCMT-UR	09	SCMT 09 T3 08-UR		☆	☆	☆													
		SCMT 09 T3 12-UR																	
	12	SCMT 12 04 04-UR																	
		SCMT 12 04 08-UR																	
 SCGX-AL	09	SCGX 09 T3 08-AL																★	

★ = Первый выбор



CoroTurn® 107

Треугольная пластина



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

Чистовая обработка

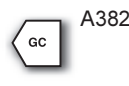
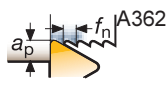
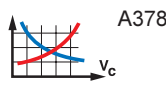
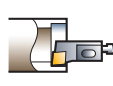


Код заказа

GC	P					M					K				N		S								
	1525	4005	4215	4225	4235	5015	CT	1025	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1810	H10	1005	1025	1105	H10A	H13A	
							☆														☆				
							☆	☆													☆				
							☆														☆				
							☆	☆													☆				
							☆	☆													☆			☆	
																					☆				
																						☆			

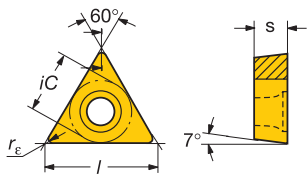
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор



CoroTurn® 107

Треугольная пластина

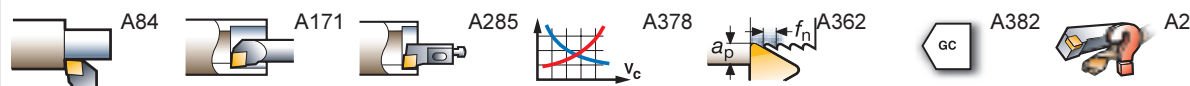


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		△	Код заказа	P					M					K				N		S														
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC									
Черновая обработка TCMT-UR			11	TCMT 11 02 04-UR																														
				TCMT 11 02 08-UR	☆								☆																					
			16	TCMT 16 T3 04-UR				☆	☆	☆																								
				TCMT 16 T3 08-UR				☆	☆	☆																								
				TCMT 16 T3 12-UR				☆	☆	☆																								
Обработка алюминия TCGX-AL			06	TCGX 06 T1 04-AL																														
			09	TCGX 09 02 02-AL																														
				TCGX 09 02 04-AL																														
			11	TCGX 11 02 02-AL																														
				TCGX 11 02 04-AL																														
				TCGX 11 02 08-AL																														
				TCGX 11 03 02-AL																														
				TCGX 11 03 04-AL																														
				TCGX 11 03 08-AL																														
			16	TCGX 16 T3 04-AL																														
TCGX 16 T3 08-AL																																		

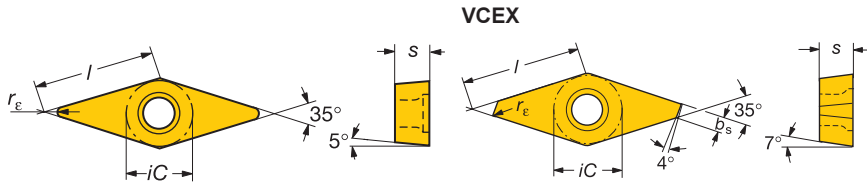
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор



CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°

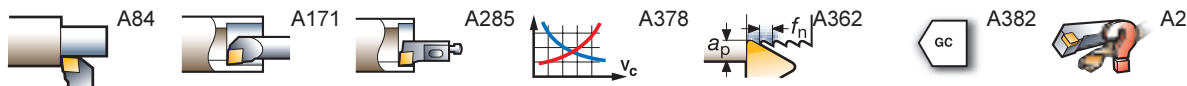


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	P										M					K			N			S								
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
			1025	1525	4005	4215	4225	4235	5015	1020	1025	1105	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1025	1810	H10	1005	1025	1105	H13A	S05F	
Чистовая обработка	VBMT-PF	11	☆																													
		16				★	☆	☆	☆																							
		VBMT-MF	11							★		★	☆															★				
			16				★	☆	☆	☆		★	☆															★				
			VBMT-KF	11													☆			★	☆										★	
				16													☆			★	☆										★	
	VCEX-F			11							★	★										★								★		
											★	★																		★		
		VBMT-UF		11	☆			☆	☆	☆	☆		☆				☆				☆							☆		☆		
					☆			☆	☆	☆	☆		☆				☆				☆							☆		☆		
			Получистовая обработка	VBMT-PM	16	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																				
						☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																				
					☆		☆	☆	☆	☆	☆																					
	VBMT-MM			16									☆		☆	☆												☆	☆	★		
												☆		☆	★	☆											☆	☆	★			
												☆		☆	★	☆											☆	☆	★			
	VBMT-KM	16														☆		★	☆	☆									★			
																☆		★	☆	☆									★			
															☆		★	☆	☆									★				
VBGT-UM	16										☆									☆							★		☆			
											☆									☆							★		☆			
											☆			☆						☆							☆	★	☆	☆		
										☆			☆						☆							☆	★	☆	☆			

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор



А

ТОЧЕНИЕ Пластины с задними углами

Токарная обработка

CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°

В

Отрезка и обработка канавок

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

С

Резьбонарезание

	Код заказа	P				M				K				N				S												
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC									
		1025	1525	4005	4215	4225	4235	5015	1020	1025	1105	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1005	1025	1810	H10	1005	1025	1105	H13A	S05F	
Полуцистовая обработка	VCET-UM	★								☆	★											★					☆	★		
	VCGT-UM									☆	☆									☆							★	★	☆	☆
	VBMW																			☆									☆	
Черновая обработка	VBMT-UM		☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆		☆						☆						☆	☆	☆	☆	
	VBMT-PR			☆	☆	★	☆																			☆	☆	★		
	VBMT-MR											☆	★	☆												☆		★		
	VBMT-KR															☆	★	☆	☆										★	★
	VBMT-UR				☆	☆	☆	☆								☆					☆								☆	☆
	VCGX-AL	11																				☆		★	☆		★	☆		
Обработка алюминия	VCGX-AL	16																			☆		★	☆		★	☆			
	VCGX-AL	22																			☆		★	☆		★	☆			
	VCGX-AL																				☆		★	☆		★	☆			

Д

Фрезерование

Е

Сверление

Ф

Растачивание

Г

Инструментальная оснастка

Н

Токарно-фрезерная обработка

Систему обозначения и размеры см. на стр. А16.

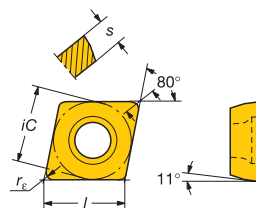
★ = Первый выбор

Общая информация

А 56

CoroTurn® 111

Ромб с углом 80°



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	P				M				K		S			
			GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
			4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	3215	H13A	1025	H13A		
Чистовая обработка	CPMT-PF	06	★	☆		☆										
	CPMT-MF	06					☆	★	☆				★			
	CPMT-KF	06									★					
Получистовая обработка	CPMT-PM	06	☆	★	☆	☆										
	CPMT-MM	06						☆	★	☆						
	CPMT-KM	06									★		★			
			P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M35	K15	K20	S15	S15		

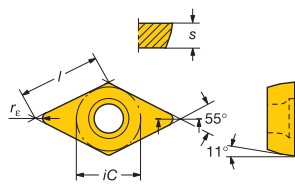
Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор




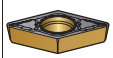
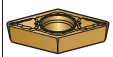



CoroTurn® 111

Ромб с углом 55°

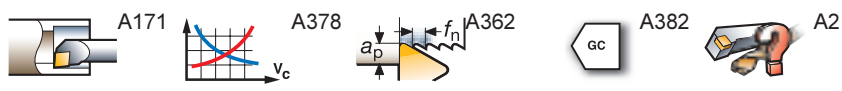


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

		Код заказа	P					M				K	S	
			GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
Чистовая обработка	 DPMT-PF	07 DPMT 07 02 02-PF DPMT 07 02 04-PF	1525	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	3215	H13A	1025
				★	☆		☆							
Чистовая обработка	 DPMT-MF	07 DPMT 07 02 02-MF DPMT 07 02 04-MF						★						★
							☆	★	☆					★
Чистовая обработка	 DPMT-KF	07 DPMT 07 02 04-KF									★			
Получистовая обработка	 DPMT-PM	07 DPMT 07 02 04-PM DPMT 07 02 08-PM	☆	☆	★									
		11 DPMT 11 T3 04-PM DPMT 11 T3 08-PM	☆	☆	★	☆	☆							
	 DPMT-MM	07 DPMT 07 02 04-MM DPMT 07 02 08-MM						☆		★				★
		11 DPMT 11 T3 04-MM DPMT 11 T3 08-MM						☆	☆	★				★
								☆	★					★
 DPMT-KM	07 DPMT 07 02 04-KM DPMT 07 02 08-KM										★			
	11 DPMT 11 T3 04-KM DPMT 11 T3 08-KM										★			
											★			

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор



A

ТОЧЕНИЕ Пластины с задними углами

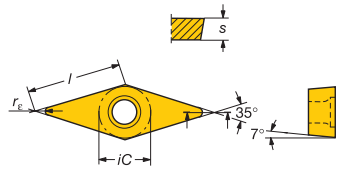
Токарная обработка

CoroTurn® 111

Ромб с углом 35°

B

Отрезка и обработка канавок



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

C

Резьбонарезание

D

Фрезерование

E

Сверление

F

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная обработка

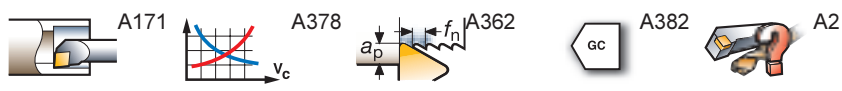
I

Общая информация

			Код заказа	P				M				K	S		
				GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
				1525	4215	4225	4235	5015	1025	2015	2025	2035	3215	1025	
Чистовая обработка	 VCMT-PF	11	VCMT 11 03 02-PF VCMT 11 03 04-PF		★	☆		☆							
		11	VCMT 11 03 02-MF VCMT 11 03 04-MF						★						★
		11	VCMT 11 03 04-KF											★	
Получистовая обработка	 VCMT-PM	11	VCMT 11 03 04-PM VCMT 11 03 08-PM	☆	☆	★	☆								
		11	VCMT 11 03 04-MM VCMT 11 03 08-MM						☆		★	☆			★
		11	VCMT 11 03 08-KM											★	
				P15	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M35	K15	S15	

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

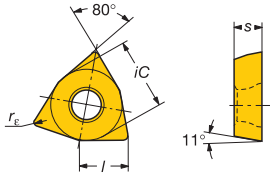
★ = Первый выбор



CoroTurn® 111

Ломанный трехгранник с углом 80°

Области применения по ISO см. внизу таблицы.



		Код заказа	P			M			K		S	
			GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
			4215	4225	5015	1025	2015	2025	3215	H13A	1025	
Чистовая обработка	 WPMT-PF	02										
			★	☆								
		04			★							
			★		☆							
	 WPMT-MF	02				★						★
						☆	★	☆				★
		04				★						★
						★						★
	 WPMT-KF	04							★			
Получистовая обработка	 WPMT-PM	04				★						
						★						
	 WPMT-MM	04					☆		★		★	
							☆		★		★	
	 WPMT-KM	04							★		★	
									★			

Систему обозначения и размеры см. на стр. A16.

★ = Первый выбор



Сверхтвердые режущие материалы

Пластины из керамики и кубического нитрида бора для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и материалов высокой прочности и пластины с вершинами из поликристаллического алмаза для обработки цветных металлов.



Пластины из минералокерамики

Пластины без задних углов. Сплавы из керамики предназначены для обработки чугуна, жаропрочных сплавов и материалов с высокой твердостью.

Кубический нитрид бора (CBN)

Пластины из различных марок кубического нитрида бора с задними углами и без для обработки закаленных сталей и жаропрочных сплавов.

Пластины из керамики выпускают с различной формой режущей кромки для различных операционных требований.



MCI

Возможны различные варианты пластин

- Многовершинная пластина из CBN - Safe-Lock
- Пластина с одной вершиной из CBN
- Вся передняя поверхность выполнена из CBN



Технология Wiper

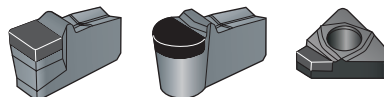
Существуют зачистные пластины из керамики и кубического нитрида бора.

- Двойная подача – Та же чистота обработки
- Та же подача – Вдвое выше чистота обработки

Поликристаллический алмаз (PCD)

Применяется для пластин с задними углами для производительной обработки цветных металлов. Различают пластины двух типов:

- Пластины с одной вершиной
- Твердый сплав с алмазным покрытием



Другие области применения

- Отрезка и обработка канавок: пластины из керамики, кубического нитрида бора и поликристаллического алмаза, см. раздел B.
- Резьбонарезание: пластины с V-профилем со вставками кубического нитрида бора, см. раздел C.

Области применения по ISO:





Дополнительные обозначения пластин из сверхтвердых материалов

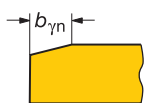
C	N	G	A	12	04	08	T	010	20	R	A	WG
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

Систему обозначения для 1-7 см. на стр. A16

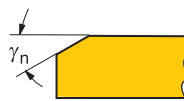
8 Состояние режущей кромки

F		Острая кромка
A		Округленная режущая кромка
T		Кромка с отрицательной фаской
K		Кромка с двойной отрицательной фаской
S		Округленная кромка с отрицательной фаской

9 Ширина фаски, мм

	010	$b_{\gamma n} = 0.10$
	025	$b_{\gamma n} = 0.25$
	070	$b_{\gamma n} = 0.70$
	150	$b_{\gamma n} = 1.50$
	200	$b_{\gamma n} = 2.00$

10 Угол фаски, градус

	15	$\gamma_n = 15^\circ$
	20	$\gamma_n = 20^\circ$

11 Исполнение пластин

Пластины, предназначенные только для левого или правого исполнения, маркируются так, как указано ниже.

R Правое исполнение

L Левое исполнение

12 Тип пластины (CBN, PCD)

Для различных условий обработки используются пластины из кубического нитрида бора (CBN) или поликристаллического алмаза (PCD). Sandvik Coromant использует в обозначении дополнительный символ, дающий возможность сразу определить вариант исполнения.

A Многовершинные пластины из CBN
- Используются все режущие кромки
- CBN, режущая вставка составляет полностью угол пластины

E Одновершинные пластины с режущей вставкой из CBN
- Одновершинные
- CBN, одновершинные пластины с режущей вставкой

F Многовершинные пластины с режущими вставками из CBN
- Многовершинные
- CBN, многовершинные пластины с режущими вставками

D Вся передняя поверхность выполнена из CBN
- Многовершинные
- CBN, пластины со сверхтвердым материалом на всей площади передней поверхности

P Пластины с одной режущей вставкой из PCD
- Одновершинные
- Вставка из поликристаллического алмаза, впаиваемая в вершину твердосплавной пластины

13 Зачистные геометрии Wiper

Использование пластин из керамики и кубического нитрида бора позволяет получить высокое качество обработанной поверхности. Sandvik Coromant распространил свой передовой опыт технологии Wiper на пластины из сверхтвердых материалов, что позволило многократно повысить производительность указанных операций.

WG Геометрия Wiper для общего точения
Хорошо подходит для чистовой обработки серого чугуна
Позволяет работать с высокими подачами

WH Геометрия Wiper оптимизирована для точения закаленных материалов
Способность заменить операцию шлифования
Максимальная производительность при чистовом точении с высокими подачами закаленных материалов

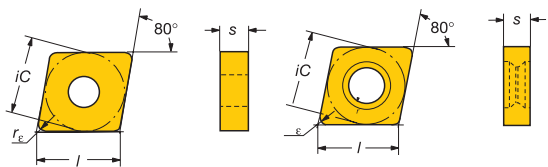
Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 80°

CNGA

CNGQ



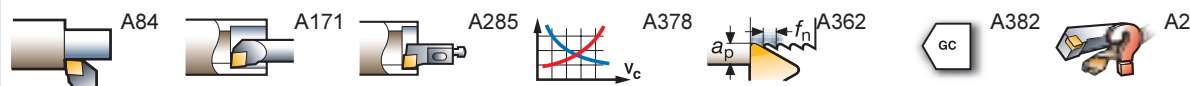
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	K			S		H					
		CC	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CC			
	12	1690	6090	620	650	7050	650	6050	650	7015	7025	7050
		★	★	★	★	★	★	★	★			
	12											
			☆									
			☆									
	12							☆				
								☆				
								☆				
	12							☆				
								☆				
								☆				
	12							☆				
								☆				
								☆				
	12							☆		☆		
								☆		☆		
								☆		☆		
	16							☆		☆		
								☆		☆		
								☆		☆		
	12		☆	☆	☆			☆				
			☆	☆				☆				
			☆	☆				☆				
	16			☆				☆				
				☆				☆				
				☆				☆				
	16			☆				☆				
				☆				☆				
				☆				☆				
	19			☆				☆				
				☆				☆				
				☆				☆				
	12			☆				☆				
				☆				☆				
				☆				☆				
	12			☆				☆				
				☆				☆				
				☆				☆				
	16			☆				☆				
				☆				☆				
				☆				☆				
	16			☆				☆				
				☆				☆				
				☆				☆				
	16			☆				☆				
				☆				☆				
				☆				☆				

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

★= Первый выбор



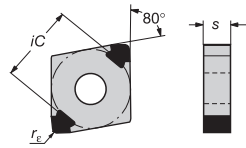
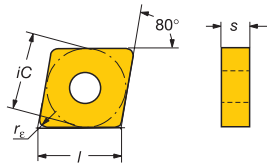
Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 80°

CNGA, CNMA

CNGX-AXA



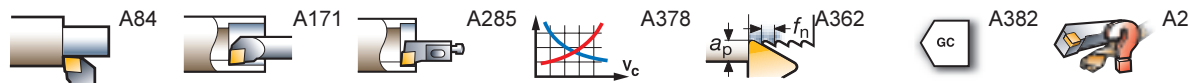
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	l _a	K					S	H					
			CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	
	12	CNGA120408S01030AWG												
		CNGA120412S01030AWG												
	09	CNGA090304S01030AWH												
		CNGA090308S01030AWH												
	12	CNGA120404S01030AWH												
		CNGA120408S01030AWH												
		CNGA120412S01030AWH												
	09	CNGA090304T01030AWH												
		CNGA090308T01030AWH												
	12	CNGA120404T01030AWH												
	CNGA120408T01030AWH													
	CNGA120412T01030AWH													
	09	CNGA090304T01020AWG												
		CNGA090308T01020AWG												
	12	CNGA120404T01020AWG												
		CNGA120408T01020AWG												
	09	CNGA090304S01030A												
		CNGA090308S01030A												
	12	CNGA120404S01030A												
		CNGA120408S01030A												
		CNGA120412S01030A												
	09	CNGA090304T01020A												
		CNGA090308T01020A												
	12	CNGA 12 04 04T01020												
		CNGA 12 04 08T01020												
	12	CNGX1204L025-18AXA												
	12	CNMA 12 04 04S01020E												
		CNMA 12 04 08S01020E												
		CNMA 12 04 12S01020E												

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

★ = Первый выбор



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

A

ТОЧЕНИЕ Пластины - Сверхтвердые режущие материалы

Токарная обработка

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

B

Ромб с углом 80°


CNGN

Отрезка и обработка канавок

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

C

Резьбонарезание

	Код заказа	K				S			H	
		1690	6090	620	650	6065	650	670	650	670
 12	CNGN 12 04 08E					☆				
	CNGN120412E					☆				
	CNGN120708E					☆				
	CNGN120712E					☆				
	CNGN 12 04 08T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
	CNGN 12 04 12T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
	CNGN 12 04 16T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
	CNGN 12 07 08T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
	CNGN 12 07 12T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
	CNGN 12 07 16T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
16	CNGN 16 07 08T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
	CNGN 16 07 12T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
	CNGN 16 07 16T01020				☆	☆	☆	☆	☆	
12	CNGN 12 04 08T02520		☆							
	CNGN 12 04 12T02520	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	
	CNGN 12 04 16T02520	☆	☆							
	CNGN 12 07 08T02520	☆	☆							
	CNGN 12 07 12T02520	☆	☆	☆	☆	☆		☆		
	CNGN 12 07 16T02520	☆	☆							
	CNGN 16 07 12T02520		☆							
	CNGN 16 07 16T02520		☆							
16	CNGN 16 07 12T02520		☆							
	CNGN 16 07 16T02520		☆							
		K10	K10	K01	K01	S15	S05	S15	H05	
									H10	

D

Фрезерование

E

Сверление

F

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

H

Токарно-фрезерная обработка

I

A 66

Общая информация

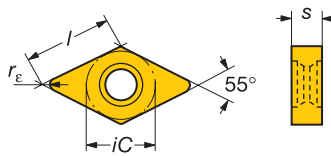
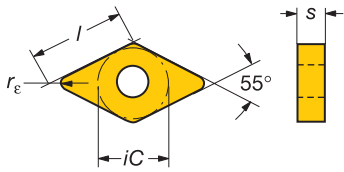
Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 55°

DNGA, DNMA

DNGQ

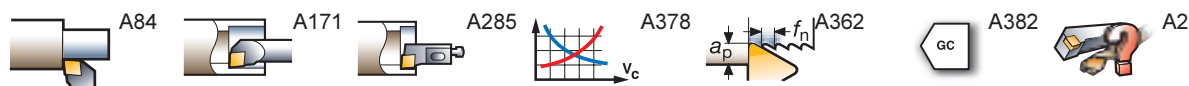


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	l_a	K					S	H					
			CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
	15	DNGA150404S01525												
		DNGA150408S01525												
		DNGA150412S01525												
		DNGA150604S01525												
		DNGA150608S01525												
		DNGA150612S01525												
		DNGA150408T01525												
	15	DNGA 15 04 08T01020												
		DNGA 15 04 12T01020												
		DNGA 15 04 16T01020												
		DNGA 15 04 08T02520												
		DNGA 15 04 12T02520												
		DNGA 15 04 16T02520												
	15	DNGQ 150708 T02520												
		DNGQ 150712 T02520												
		DNGQ 150716 T02520												
	15	DNGA150408S01030AWH	3.4											
		DNGA150412S01030AWH	3											
	11	DNGA110404S01030A	3											
		DNGA110408S01030A	2.6											
	15	DNGA150404S01030A	3.8											
		DNGA150408S01030A	3.4											
	11	DNGA110404T01020A	1.3											
		DNGA110408T01020A	1											
	15	DNMA 15 04 04S01020E	3.3											
		DNMA 15 04 08S01020E	2.9											
		DNMA 15 04 12S01020E	2.6											
				K10	K10	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H05	H01

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

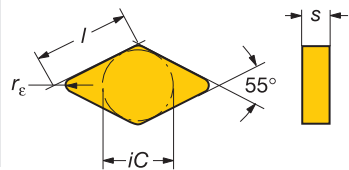
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Ромб с углом 55°

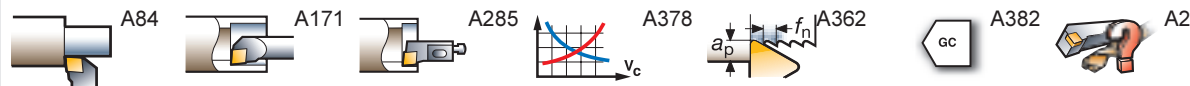
DNGN



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	15	Код заказа	K				S		H	
			CC	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CC
		DNGN 15 07 16K07015	1690			650				
		DNGN 15 07 16T07015	6090			☆	☆	☆	☆	
		DNGN 15 04 08T01020				☆	☆	☆	☆	
		DNGN 15 04 12T01020				☆	☆	☆	☆	
		DNGN 15 04 16T01020				☆	☆	☆	☆	
		DNGN 15 07 08T01020				☆	☆	☆	☆	
		DNGN 15 07 12T01020				☆	☆	☆	☆	
		DNGN 15 07 16T01020				☆	☆	☆	☆	
		DNGN 15 07 08T02520		☆		☆	☆	☆	☆	
		DNGN 15 07 12T02520		☆		☆	☆	☆	☆	
	DNGN 15 07 16T02520		☆	☆	☆	☆	☆	☆		
			K10	☆	☆	S05	☆	H05	☆	
			K10	☆	☆	S15	☆	H10	☆	
			K01		☆					
			K01		☆					

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

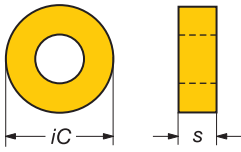


Пластины без задних углов



Пластины без задних углов – T-Max P

Круглая пластина

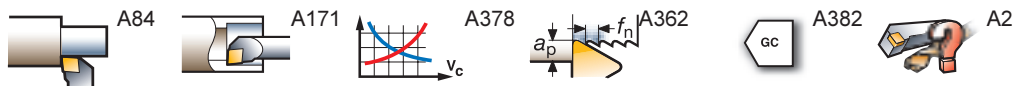
RNGA



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	iC	Код заказа	iC	K		S		H	
				CC	CC	CC	CB		
	09	RNGA090300S01020D	9.525	650	650	650	CB20	☆	
	12	RNGA 12 04 00T01020	12.7	☆	☆	☆			
				K01	S05	H05	H01		

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

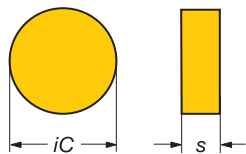


Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Круглая пластина

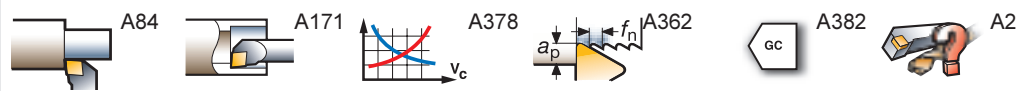
RNGN



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	iO	Код заказа	iC	K					S			H			
				1690	6090	620	650	CB50	CB	6060	6065	650	670	650	670
	12	RNGN 12 07 00E	12.7						☆	☆					
		RNGN 120400 E	12.7							☆					
	19	RNGN 190700 E	19.05						☆						
	09	RNGN 09 03 00T01020	9.525				☆			☆	☆	☆	☆		
	12	RNGN 12 04 00T01020	12.7				☆			☆	☆	☆	☆		
		RNGN 12 07 00T01020	12.7				☆			☆	☆	☆	☆		
	15	RNGN 15 07 00T01020	15.875								☆		☆		
	19	RNGN 19 07 00T01020	19.05									☆		☆	
	12	RNGN 12 04 00T02520	12.7	☆	☆						☆		☆		
		RNGN 12 07 00T02520	12.7	☆	☆	☆	☆				☆		☆		
	15	RNGN 15 07 00T02520	15.875				☆			☆		☆			
	12	RNGN 12 07 00T15015	12.7				☆			☆		☆			
	15	RNGN 15 07 00T20015	15.875				☆			☆		☆			
	19	RNGN 19 07 00T20015	19.05				☆			☆		☆			
	25	RNGN 25 07 00T20015	25.4				☆			☆		☆			
	12	RNGN 12 07 00K15015	12.7				☆			☆		☆			
	19	RNGN 19 07 00K20015	19.05				☆			☆		☆	☆		
	25	RNGN 25 07 00K20015	25.4				☆			☆		☆	☆		
	12	RNGN 12 04 00FD	12.7					☆							☆
					K10	K10	K01	K01	K05	S10	S15	S05	S15	H05	H10

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

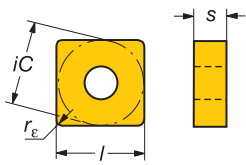


Пластины без задних углов

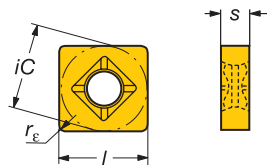
Пластины без задних углов – T-Max P

Квадратная пластина

SNGA



SNGQ

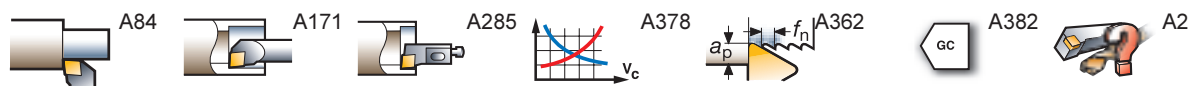


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	l_a	K			H						
			CC	CC	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
	12	SNGA120408S01525										
		SNGA120412S01525										
		SNGA120408T01525				☆						
	12	SNGA 12 04 08T01020				☆						
		SNGA 12 04 12T01020				☆						
		SNGA 12 04 16T01020				☆						
		SNGA 12 04 08T02520		☆	☆							
		SNGA 12 04 12T02520		☆	☆							
		SNGA 12 04 16T02520		☆	☆							
	12	SNGQ 120708 T02520				☆						
		SNGQ 120712 T02520				☆						
		SNGQ 120716 T02520				☆						
	09	SNGA090308S01030A	2.1						☆	☆		
	12	SNGA120408S01030A	2.7						☆	☆		
		SNGA120412S01030A	2.7						☆	☆		
	09	SNGA090304T01020A	1.4								☆	
		SNGA090308T01020A	1.4								☆	
	12	SNGA 12 04 08T01020	1.5								☆	
		SNGA 12 04 12T01020	1.6								☆	
	12	SNMA 12 04 04S01020E	3.4									☆
		SNMA 12 04 08S01020E	3.4									☆
		SNMA 12 04 12S01020E	3.4									☆
	08	SNGA 090304 S01020A	1.4								☆	
				K10	K10	K01	H05	H05	H15	H25	H05	H01

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.



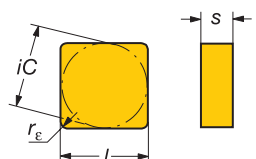
А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Квадратная пластина

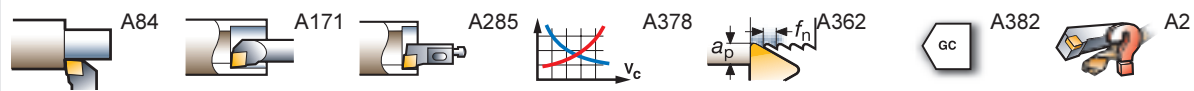
SNGN



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	□	Код заказа	K					N		S			H		
			CC	CC	CC	CC	CB	CD	CD	CC	CC	CC	CC	CC	CB
	12	SNGN 12 07 16T15015					☆						☆		
		SNGN120412E							☆						
		SNGN120712E								☆					
	19	SNGN 190724 E							☆						
	09	SNGN 09 03 08T01020					☆				☆	☆	☆	☆	
		SNGN 09 03 12T01020					☆				☆	☆	☆	☆	
	12	SNGN 12 04 08T01020					☆				☆	☆	☆	☆	
		SNGN 12 04 12T01020					☆				☆	☆	☆	☆	
		SNGN 12 04 16T01020					☆				☆	☆	☆	☆	
		SNGN 12 07 08T01020					☆				☆	☆	☆	☆	
	SNGN 12 07 12T01020					☆				☆	☆	☆	☆		
	SNGN 12 07 16T01020					☆				☆	☆	☆	☆		
15	SNGN 15 06 12T01020										☆	☆	☆		
	SNGN 15 07 08T01020									☆	☆	☆	☆		
	SNGN 15 07 12T01020									☆	☆	☆	☆		
	SNGN 15 07 16T01020									☆	☆	☆	☆		
19	SNGN 19 07 24T01020					☆				☆	☆	☆	☆		
	SNGN 190716 T01020					☆				☆	☆	☆	☆		
12	SNGN 12 04 08T02520			☆											
	SNGN 12 04 12T02520			☆		☆					☆		☆		
	SNGN 12 04 16T02520		☆	☆											
	SNGN 12 07 08T02520		☆	☆	☆										
	SNGN 12 07 12T02520		☆	☆	☆	☆					☆		☆		
	SNGN 12 07 16T02520		☆	☆	☆										
15	SNGN 15 07 16T02520			☆	☆										
19	SNGN 19 07 24T02520			☆											
12	SNGN 12 07 16K15015					☆					☆		☆		
	12	SNGN 12 04 08FD						☆						☆	
		SNGN 12 04 12FD						☆						☆	
		SNGN 12 04 16FD						☆						☆	
			K10	K10	K01	K01	K05	N05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H05

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

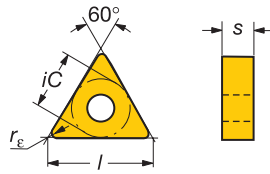


Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Треугольная пластина

TNGA, TNMA

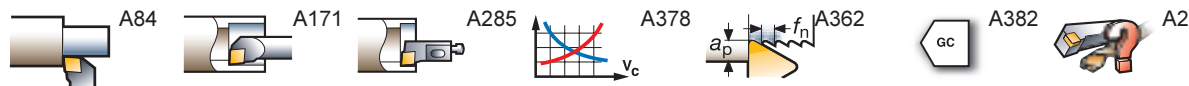


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	△	Код заказа	l _a	K				S	H						
				CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB
	16	TNGA160404S01525													
		TNGA160408S01525													
		TNGA160412S01525													
		TNGA 16 04 08T01525													
	16	TNGA 16 04 08T01020													
		TNGA 16 04 12T01020				*	*								
		TNGA 16 04 16T01020				*	*								
		TNGA 22 04 08T01020				*	*								
	22	TNGA 22 04 12T01020				*	*								
		TNGA 22 04 16T01020				*	*								
		TNGA 16 04 08T02520			*	*	*								
		TNGA 16 04 12T02520			*	*	*								
	16	TNGA 16 04 16T02520			*	*	*								
		TNGA 16 04 08T01030A	1.6								*	*			
		TNGA110308S01030A	1.3								*	*			
		TNGA160404S01030A	2.9								*	*			
	16	TNGA160408S01030A	2.6								*	*			
		TNGA160412S01030A	2.3								*	*			
		TNGA110304T01020A	1.3				*					*			
		TNGA110308T01020A	1				*					*			
	16	TNGA 16 04 04T01020	1.3				*					*			
		TNGA 16 04 08T01020	1.4				*					*			
		TNGA 16 04 12T01020	1.4				*					*			
		TNMA 16 04 04S01020E	3.6										*		
	16	TNMA 16 04 08S01020E	3.3										*		
		TNMA 16 04 12S01020E	3										*		
		TNMA 22 04 08S01020E	3.2										*		
		TNMA 22 04 12S01020E	2.9										*		
				K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H15	H25	H05	H01

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.



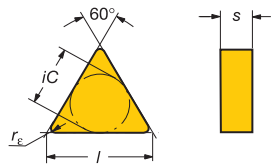
А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Треугольная пластина

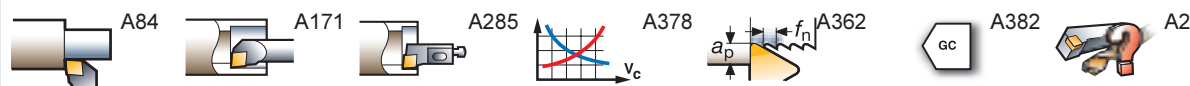
TNGN



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	K		N		S		H	
		CC	CB	CC	CB	CC	CB	CC	CB
	11	6090	650	CB50	CD10	650	670	650	670
		☆				☆		☆	
		☆				☆		☆	
	16		☆			☆	☆	☆	☆
		☆				☆	☆	☆	☆
		☆				☆	☆	☆	☆
		☆				☆	☆	☆	☆
	22					☆		☆	
						☆		☆	
						☆		☆	
	22	☆							☆
									☆
									☆
									☆

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

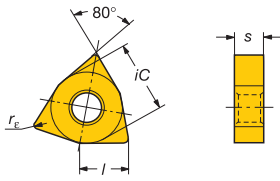


Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ломанный трехгранник с углом 80°

WNGA

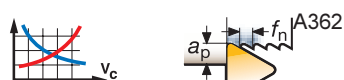


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	l_a	K		H		
			CC	CB	CC	CB	CB
	08	WNGA 080408 T01020WG WNGA 080412 T01020WG WNGA 080416 T01020WG	☆				
	08	WNGA080404S01525WH WNGA080408S01525WH WNGA080408T01525WH			☆		
	08	WNGA080404S01525 WNGA080408S01525 WNGA080408T01525			☆		
	08	WNGA 08 04 08T02520 WNGA 08 04 12T02520 WNGA 08 04 16T02520	☆				
	06	WNGA060404S01030AWH WNGA060408S01030AWH	2.3 2.2			☆	
		08	WNGA080404S01030AWH WNGA080408S01030AWH WNGA080412S01030AWH	2.8 2.7 2.7			☆ ☆ ☆
	06	WNGA060404T01030AWH WNGA060408T01030AWH	2.3 2.2			☆ ☆	
		08	WNGA080404T01030AWH WNGA080408T01030AWH WNGA080412T01030AWH	2.8 2.7 2.7			☆ ☆ ☆
	06	WNGA060404T01020AWG WNGA060408T01020AWG	1.4 1.3	☆ ☆			☆ ☆
		08	WNGA080404T01020AWG WNGA080408T01020AWG	1.4 1.5	☆ ☆		☆ ☆
	06	WNGA060404S01030A WNGA060408S01030A	2.3 2.2			☆ ☆	
		08	WNGA080404S01030A WNGA080408S01030A WNGA080412S01030A	2.8 2.7 2.7			☆ ☆ ☆
	06	WNGA060404T01020A WNGA060408T01020A	1.4 1.3	☆ ☆			☆ ☆
		08	WNGA 08 04 04T01020 WNGA 08 04 08T01020 WNGA 08 04 12T01020	1.4 1.5 1.5	☆ ☆ ☆		☆ ☆ ☆

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

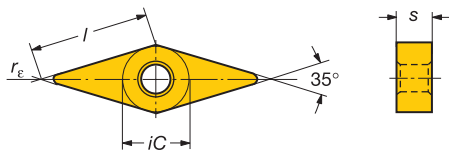


Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max P

Ромб с углом 35°

VNGA

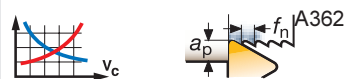


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	16	Код заказа	l_a	H		
				CC	CB	CB
	16	VNGA160404S01525		☆		
		VNGA160408S01525		☆		
		VNGA160412S01525		☆		
		VNGA160408T01525		☆		
	16	VNGA160404S01030A	4.2	☆	☆	
		VNGA160408S01030A	3.3	☆	☆	
				H05	H15	H25

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

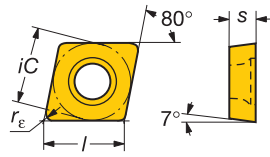


Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

ССGW, ССМW



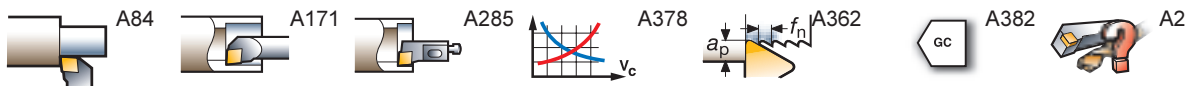
Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	l_a	N		H			
			CD10	CB	7015	CB	7025	CB
	09	ССGW09Т304S01020FWH	2.6					
		ССGW09Т308S01020FWH	2.6					
		ССGW09Т304Т01020FWH	2.6		☆			
		ССGW09Т308Т01020FWH	2.5		☆			
	09	ССGW09Т304S01020F	2.6		☆		☆	
		ССGW09Т308S01020F	2.5		☆		☆	
	06	ССМW 06 02 04FP	2.9	☆				
	09	ССМW 09 Т3 04FP	4.3	☆				
		ССМW 09 Т3 08FP	4.2	☆				
				N05	H15	H25		

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация



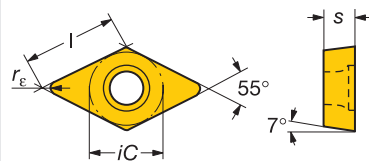
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Пластины с задними углами

CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°

DCGW, DCMW

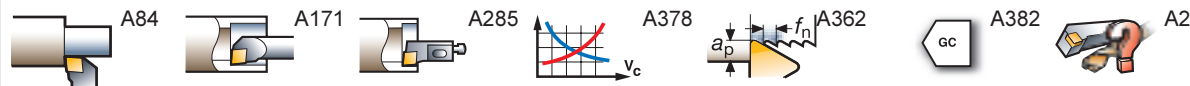


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	l_a	N H				
			CD10	CB 7015	CB 7025	CB 7020	
	11	DCMW 11T304S01020E	3.65				☆
		DCMW 11T308S01020E	3.36				☆
	11	DCGW11T304S01020F	3.2	☆	☆		
		DCGW11T308S01020F	2.8	☆	☆		
	11	DCMW 11 T3 04FP	4.1	☆			
		DCMW 11 T3 08FP	3.8	☆			
				N05	H15	H25	

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

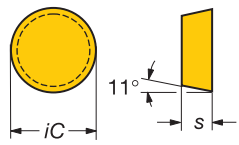


Пластины с задними углами

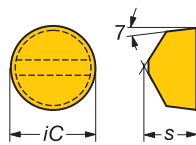
Пластины с задними углами – T-Max®

Круглая пластина

RPGN



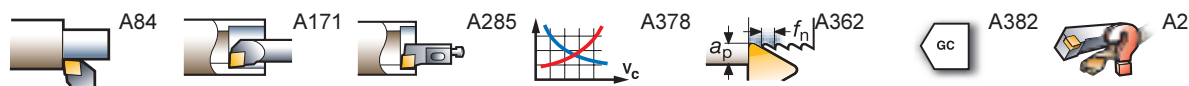
RCGX, RPGX



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	iC	Код заказа	iC	K					S			H					
				CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CB		
	09	RCGX 09 07 00T07015	9.525														
	06	RCGX 06 06 00E	6.35														
		RCGX 060600 E	6.35				☆										
	09	RCGX 09 07 00E	9.525				☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	12	RCGX 12 07 00E	12.7						☆	☆	☆	☆	☆	☆			
	06	RCGX 06 06 00T01020	6.35				☆			☆	☆	☆	☆	☆			
	09	RCGX 09 07 00T01020	9.525				☆			☆	☆	☆	☆	☆			
	12	RCGX 12 07 00T01020	12.7				☆			☆	☆	☆	☆	☆			
		RCGX 12 07 00T02520	12.7				☆			☆	☆	☆	☆	☆			
		RCGX 12 07 00T15015	12.7				☆			☆	☆	☆	☆	☆			
	15	RCGX 15 10 00T20015	15.875				☆			☆	☆	☆	☆	☆			
	19	RCGX 19 10 00T20015	19.05				☆			☆	☆	☆	☆	☆			
	25	RCGX 25 12 00T20015	25.4				☆			☆	☆	☆	☆	☆			
		12	RCGX 12 07 00K15015	12.7				☆			☆	☆	☆	☆			
19		RCGX 19 10 00K20015	19.05				☆			☆	☆	☆	☆				
25		RCGX 25 12 00K20015	25.4				☆			☆	☆	☆	☆				
09		RPGN 09 03 00T01020	9.525				☆			☆	☆	☆	☆				
		09	RPGX 09 07 00E	9.525						☆	☆						
		12	RPGX 12 07 00E	12.7						☆	☆						
		09	RPGX 09 07 00T01020	9.525								☆		☆			
		12	RPGX 12 07 00T01020	12.7								☆		☆			

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация

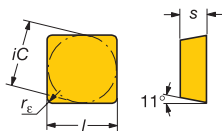
А
Точарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – T-Max®

Квадратная пластина

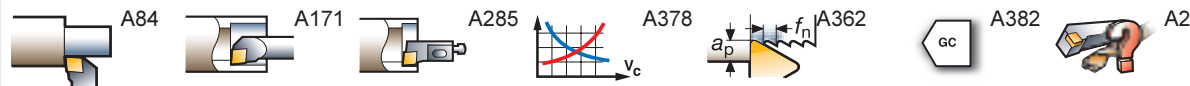
SPGN, SPUN



Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	l_a	K				N	S				H			
			CC	CC	CC	CC	CB	CD	CC	CC	CC	CC	CC	CB	
 12	SPUN 12 03 04FP	4.6	1690	6090	620	650	CB50	CD10	6060	6065	650	670	650	670	CB50
 12	SPGN 12 04 08T01020 SPGN 12 04 12T01020					☆				☆		☆	☆		
			K10	K10	K01	K01	K05	N05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H05

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.



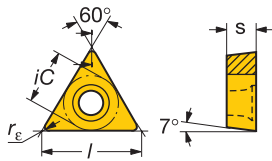
Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Треугольная пластина

TCGW, TCMW

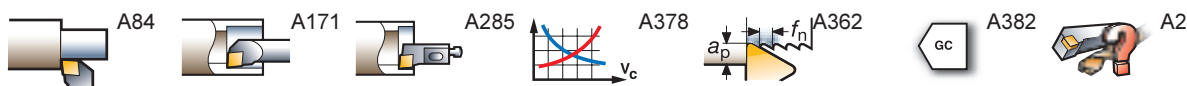
Области применения по ISO см. внизу таблицы.



	△	Код заказа	l _a	N		H		
				CD10	CB	CB	CB	CB
	09	TCGW090202S01020F	3.2		☆			
		TCGW090204S01020F	3		☆	☆		
	11	TCGW110204S01020F	3		☆	☆		
		TCGW110208S01020F	2.7		☆	☆		
		TCGW110304S01020F	3		☆	☆		
		TCGW110308S01020F	2.7		☆	☆		
	09	TCMW 09 02 04S01020E	3				☆	
	11	TCMW 11 02 08S01020E	3				☆	
		TCMW 110204S01020E	3				☆	
		TCMW 110304S01020E	3				☆	
		TCMW 110308S01020E	3				☆	
	09	TCMW 09 02 04FP	2.7	☆				
	11	TCMW 11 02 04FP	2.7	☆				
		TCMW 11 02 08FP	2.4	☆				
		TCMW 110304FP	2.7	☆				
		TCMW 110308FP	2.4	☆				
	16	TCMW 16 T3 04FP	4.2	☆				
		TCMW 16 T3 08FP	3.9	☆				
	16	TCMW 16 T3 04FR/LP	7.4	☆				
				N05	H15	H25	H01	

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

А
Токарная обработка

ТОЧЕНИЕ Пластины - Сверхтвердые режущие материалы

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 111

Треугольная пластина

TPGW

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

В

Отрезка и обработка канавок

С

Резьбонарезание

		Код заказа TPGW110304S01020F TPGW110308S01020F	l_a 3.0 2.7	H CB CB	
				7015 ☆ ☆	7025 ☆ ☆
				H15	H25

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

Д

Фрезерование

Пластины с задними углами – T-Max®

Треугольная пластина

TPUN, TPGN

Е

Сверление

Ф

Растачивание

		Код заказа TPUN 11 03 04FP TPUN 16 03 04FP TPUN 16 03 04FR/LP	l_a 2.7 2.7 7.4	K CC CC CB		N CD10		S CC CC		H CC CC		
				6090 ☆	650 ☆	CB50 ☆	650 ☆	670 ☆	650 ☆	670 ☆	CB50 ☆	
	11	TPGN 11 03 04T01020		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		TPGN 11 03 08T01020		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
		16	TPGN 16 03 04T01020		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			TPGN 16 03 08T01020		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		TPGN 16 03 08E TPGN 16 03 12T01020		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
				K10 K01 K05	N05	S05 S15	H05 H10	H05				

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Н

Токарно-фрезерная обработка

A 82

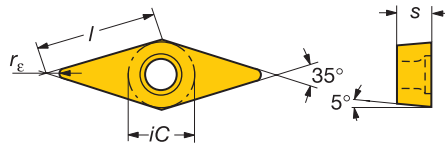
Общая информация

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°

VBGW, VBMW, VCMW

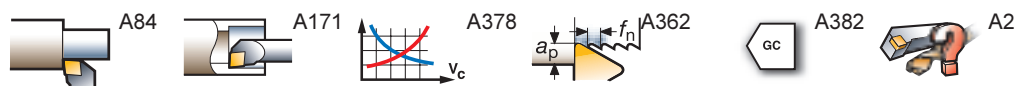


Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Код заказа	l _a	N		H		
			CD10	CD	CB7015	CB7025	CB20
	16	VBGW160404S01020F	4.2				
		VBGW160408S01020F	3.3	☆	☆		
	16	VBMW 16 04 04S01020E	4.69				☆
		VBMW 16 04 08S01020E	4.12				☆
	11	VCMW 11 02 04FP	4.4	☆			
		VCMW 110304FP	4.4	☆			
	16	VCMW 16 04 04FP	4.4	☆			
		VCMW 16 04 08FP	3.5	☆			
		VCMW 16 04 12FP	2.7	☆			
				N05	H15	H25	H01

Размеры и систему обозначения см. на стр. A16 и A63.

Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.



А
 Токарная обработка
 В
 Отрезка и обработка канавок
 С
 Резьбонарезание
 D
 Фрезерование
 E
 Сверление
 F
 Растачивание
 G
 Инструментальная оснастка
 H
 Токарно-фрезерная обработка
 I
 Общая информация