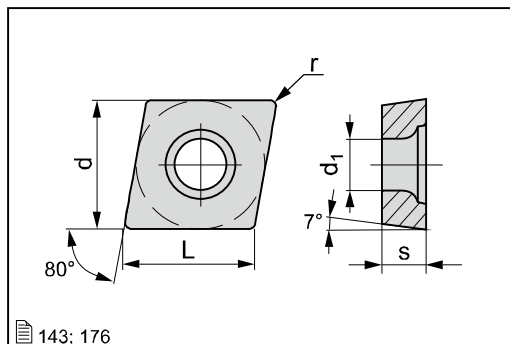


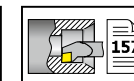
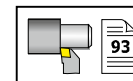
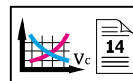
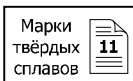
**CCMT**

Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
<b>0602</b>	6,4	2,38	6,35	2,8
<b>09T3</b>	9,7	3,97	9,525	4,4
<b>1204</b>	12,7	4,76	12,7	5,5

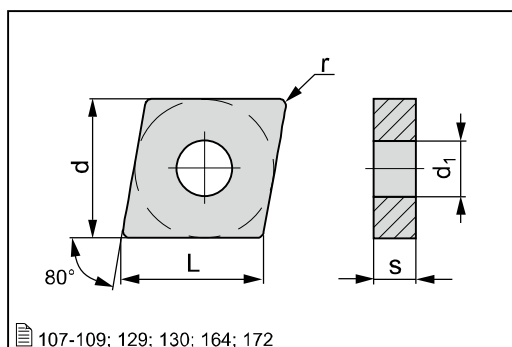


Форма	Обозначение ISO	P		M				K		N		S			H		Режимы резания				
		AP10AT	TC20PT	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TR40AM	AP10AM	TR20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об
<b>Чистовая обработка</b>																					
	CCMT-09T302 E-F2	+	●				●	+	●				●		+	●			0,2	0,07-0,25	0,4-3,5
	CCMT-09T304 E-F2	+	●				●	+	●				●		+	●			0,4	0,08-0,25	0,6-3,5
	CCMT-060202 F3	+	●				●	+	●				●		+	●			0,2	0,12-0,22	0,5-2,5
	CCMT-060204 F3	+	●				●	+	●				●		+	●			0,4	0,14-0,27	0,5-2,5
	CCMT-120408 F3	+	●	+			●	+	●				●		+	●			0,8	0,14-0,27	0,8-3,0
<b>Получистовая обработка</b>																					
	CCMT-09T304 PM		●	●															0,4	0,05-0,4	0,5-3,5
	CCMT-09T308 PM		●	●															0,8	0,05-0,4	0,5-3,5
<b>Черновая обработка</b>																					
	CCMT-09T308 R5	●	●	+	+	+													0,8	0,12-0,35	1,0-4,0
	CCMT-120412 R5	●	●	+	+	+													1,2	0,17-0,5	1,5-4,5

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - ✶ - Тяжёлые условия резания
  - +
- +
- Изготовление после согласования объёмов

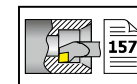
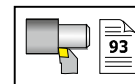
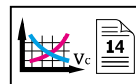
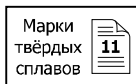


CNM..				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
1204	12,7	4,76	12,7	5,16
1604	16,1	4,76	15,875	6,35
1606	16,1	6,35	15,875	6,35
1906	19,3	6,35	19,05	7,93
2507	25,8	7,94	25,4	9,12
2509	25,8	9,52	25,4	9,12



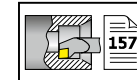
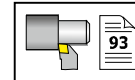
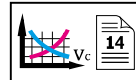
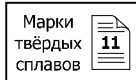
Форма	Обозначение ISO	P												M				K		N		S			H			Режимы резания		
		AP10AT	TC20PT	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TR40AM	AP10AM	TR20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BP20AM	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм		
<b>Чистовая обработка</b>																														
	CNMG-120404 F1	+	●				●	●											●								0,4	0,07-0,25	0,4-3,5	
	CNMG-120408 F1	●	●				+	●	●										●	+							0,8	0,08-0,25	0,6-3,5	
	CNMG-120404 MS																		●	●							0,4	0,07-0,25	0,4-4,0	
<b>Получистовая обработка</b>																														
	CNMG-120404 M2	●	●				●	●											●								0,4	0,08-0,35	1,0-3,5	
	CNMG-120408 M2	●	●	+			●	●	+	+									●								0,8	0,12-0,35	1,0-4,0	
	CNMG-160612 M2	●	●	+	+			●	●	+	+									●							1,2	0,18-0,6	2,0-7,0	
	CNMG-160616 M2	●	●	+	+			●	●	+	+									●							1,6	0,24-0,6	2,0-7,0	
	CNMG-190612 M6	●	+	+	●	+																				1,2	0,2-0,8	1,6-8,0		
	CNMG-160612 M7	●	+	+	●	+																				1,2	0,18-0,6	1,0-7,0		
	CNMG-120408 M9		+			+	●	+	●			●	●	+					●					●	+		0,8	0,12-0,45	1,0-5,0	
	CNMG-120412 M9		+			+	●	+	●			●	●	+					●				●	+			1,2	0,2-0,5	1,0-5,0	
<b>Черновая обработка</b>																														
	CNMG-120408 PR	●	+	●	+	+																					0,8	0,15-0,5	0,5-5,5	
	CNMG-120412 PR	●	+	●	+	+																					1,2	0,15-0,6	0,5-6,0	
	CNMG-160608 PR	●	+	●	+	+																					0,8	0,3-0,6	2,0-6,0	
	CNMG-160612 PR	●	+	●	+	+																					1,2	0,3-0,7	2,0-7,0	
	CNMG-160616 PR	●	+	●	+	+																					1,6	0,35-0,9	2,5-7,0	
	CNMG-120408 R4	+	●		+	●		●	+	●		●	●						●	●	+	+	+	+	+		0,8	0,15-0,5	1,0-5,0	
	CNMG-120412 R4	+	●		+	●		●	+	●		●	●						●	●	+	+	+	+	+		1,2	0,2-0,5	1,0-5,0	
	CNMG-160608 R4	●	+		+	●		●	+	●		+	+						●	●	+	+	+	+	+		0,8	0,3-0,6	2,0-7,0	
	CNMG-160612 R4	●	+		+	●		●	+	●		+	+						●	●	+	+	+	+	+		1,2	0,3-0,7	2,0-7,0	
	CNMG-160616 R4	●	+		+	●		●	+	●		+	+						●	●	+	+	+	+	+		1,6	0,4-0,8	4,0-8,0	
	CNMG-160612 R2			●	+	+							●	+													1,2	0,25-0,7	1,3-8,0	
	CNMG-190612 R2			●	+	+							●	+													1,2	0,3-0,75	1,7-10,0	

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - ✖ - Тяжёлые условия резания
  - +
- +

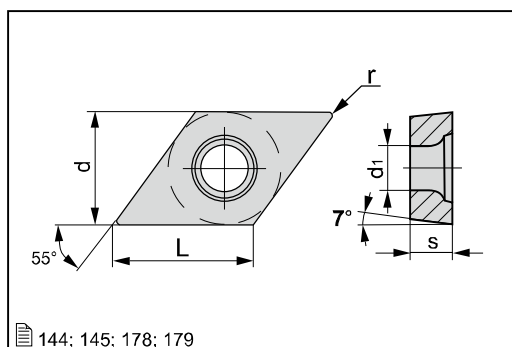


Форма	Обозначение ISO	P						M				K			N		S			H		Режимы резания						
		AP10AT	TC20PT	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20T	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BP20AM	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм
	CNMG-190616 RS2																								1,6	0,15-0,35	1,0-3,0	
	CNMM-190612 PR		+	+		+	+																			1,2	0,4-1,0	2,0-9,0
	CNMM-190616 PR		+	+		+	+																			1,6	0,4-1,2	2,0-10,0
	CNMM-190624 PR		+	+		+	+																			2,4	0,4-1,4	2,0-10,0
	CNMM-190616 R1		+	+		+	+																			1,6	0,4-1,2	3,0-12,0
	CNMM-190624 R1		+	+		+	+																			2,4	0,5-1,3	3,0-12,0
	CNMA-120408																									0,8	0,15-0,6	1,0-6,0
	CNMA-120412																									1,2	0,15-0,7	1,5-6,0
	CNMA-160412																									1,2	0,15-0,6	2,0-6,0
	CNMA-160612																									1,2	0,2-0,7	2,0-8,0
	CNMA-190612																									1,2	0,2-0,7	2,0-10,0
	CNMA-190616																									1,6	0,2-0,8	3,0-10,0
	CNMA-190624																									2,4	0,2-1,0	3,0-10,0
<b>Тяжёлая черновая обработка</b>																												
	CNMM-190612 H1		+	+		+	+																			1,2	0,3-0,7	3,0-8,0
	CNMM-250724 H1		+	+		+	+																			2,4	0,5-1,2	5,0-12,0
	CNMM-250924 H1		+	+		+	+																			2,4	0,7-1,4	5,0-12,0
	CNMM-190616 H2		+	+		+	+																			1,6	0,45-0,8	3,0-9,0
	CNMM-250924 H4		+	+		+	+																			2,4	0,8-1,4	7,0-12,0

- - Стабильные условия резания
- - Нестабильные условия резания
- ✘ - Тяжёлые условия резания
- + - Изготовление после согласования объёмов



DC..T				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
11T3	11,6	3,97	9,525	4,4



Форма	Обозначение ISO	P												M				K		N		S		H		Режимы резания				
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм		
<b>Чистовая обработка</b>																														
	DCMT-11T304 F3	+	●			●																					0,4	0,12-0,25	1,0-2,5	
	DCMT-11T308 F3	+	●		●																							0,8	0,15-0,3	1,5-3,0
	DCGT-11T304 F3	+	●		●																							0,4	0,12-0,25	1,0-2,5
<b>Получистовая обработка</b>																														
	DCMT-11T304 PM		●	●	✖																						0,4	0,05-0,4	0,5-3,5	

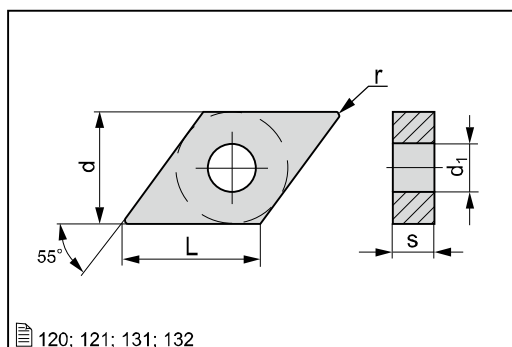
НОВИНКА

Токарные пластины по ISO

Токарные пластины по ГОСТ

Фрезерные пластины

DNM..				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
1104	11,6	4,76	9,525	3,81
1504	15,5	4,76	12,7	5,16
1506	15,5	6,35	12,7	5,16



Форма	Обозначение ISO	P												M				K		N		S		H		Режимы резания				
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм		
<b>Чистовая обработка</b>																														
	DNMG-110404 F1	●	+																									0,4	0,07-0,3	0,8-3,0
<b>Получистовая обработка</b>																														
	DNMG-150408 M4	●	+	●	✖	+																						0,8	0,25-0,5	0,5-6,0
	DNMG-150608 M4	●	+	●	✖	+																						0,8	0,3-0,55	0,5-6,0

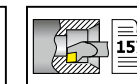
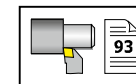
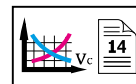
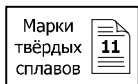
ЖД пластины

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

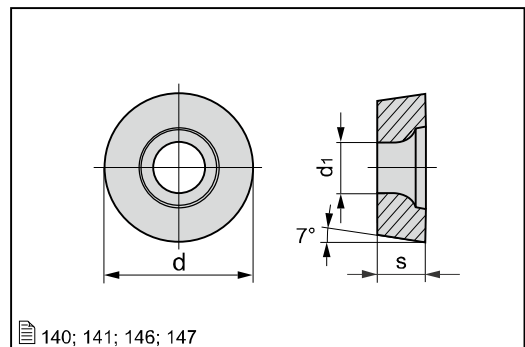
Фрезерный инструмент

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - ✖ - Тяжёлые условия резания
  - +
- Изготовление после согласования объёмов



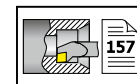
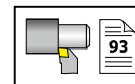
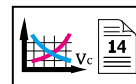
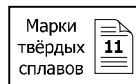
Форма	Обозначение ISO	P						M				K		N		S			H			Режимы резания						
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TR40AM	AP10AM	TR20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм
<b>Черновая обработка</b>																												
	DNMG-150612 R2	●	●			+								●	●											1,2	0,25-0,7	1,3-7,0
	DNMA-150408													●	●								●			0,8	0,25-0,45	0,8-4,0
	DNMA-150608													●	●	+							●	●		0,8	0,25-0,55	0,8-4,0
	DNMA-150612													●	●	+							●	●		1,2	0,25-0,55	1,2-4,0

RCMT, RCMX			
Размеры пластины	d	d <sub>1</sub>	s
10T3	10	4,4	3,97
1204	12	4,4	4,76
1606	16	5,16	6,35
2006	20	6,5	6,35
2507	25	7,2	7,94
3209	32	10,0	9,52

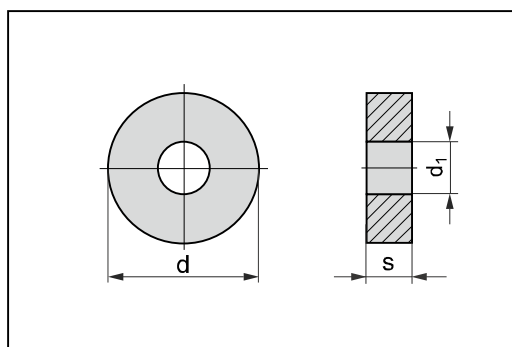


Форма	Обозначение ISO	P						M				K		N		S			H			Режимы резания						
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TR40AM	AP10AM	TR20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм
<b>Чистовая обработка</b>																												
	RCMT-10T3MO F3		●					●			●			●	●											-	0,15-0,4	1,0-4,0
	RCMT-1204MO F3		●					●			●			●	●											-	0,2-0,5	1,5-5,5
<b>Получистовая обработка</b>																												
	RCMT-1606MO M1		●	●	+	+								●	+											-	0,2-0,6	2,0-7,5
	RCMT-2006MO		●	●	+	+								●	+											-	0,25-0,7	2,0-9,5
<b>Черновая обработка</b>																												
	RCMX-2507MO		●	+	+																					-	0,2-1,8	2,0-10,0
	RCMX-3209MO-76		●	+	+																					-	0,2-2,0	2,0-13,0

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - +
  - +
  - +
- +
- Изготовление после согласования объёмов



RNMG				
Размеры пластины	d	d <sub>1</sub>	s	
1506	12,7	6,35	6,35	
1906	15,875	6,35	6,35	



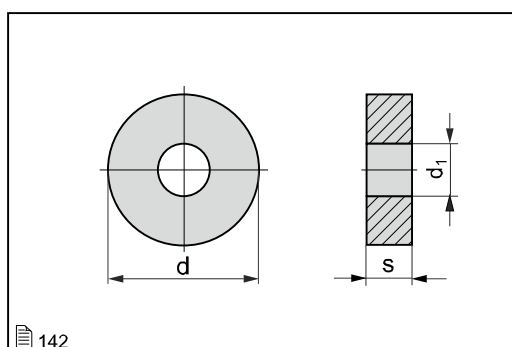
Форма	Обозначение ISO	P				M				K		N		S		H		Режимы резания											
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм	
<b>Черновая обработка</b>																													
	RNMG-1506MO	+			+																						-	0,12-0,8	2,0-6,0
	RNMG-1906MO RS2																										-	0,2-1,8	2,0-7,5

Токарные пластины по ISO

Токарные пластины по ГОСТ

Фрезерные пластины

RNMA				
Размеры пластины	d	d <sub>1</sub>	s	
1204	12,7	5,16	4,76	
1504	15,875	6,35	4,76	
1506	15,875	6,35	6,35	
1906	19,05	6,35	6,35	



Форма	Обозначение ISO	P				M				K		N		S		H		Режимы резания												
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм		
<b>Черновая обработка</b>																														
	RNMA-120400																											-	0,2-1,0	0,15-4,5
	RNMA-150400																											-	0,2-1,2	0,3-6,0
	RNMA-150600																											-	0,2-1,5	0,3-7,0
	RNMA-190600																											-	0,2-2,0	1,5-8,0

ЖД пластины

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Фрезерный инструмент

- - Стабильные условия резания
- ⊕ - Нестабильные условия резания
- ⊕ - Тяжёлые условия резания
- ⊕ - Изготовление после согласования объёмов

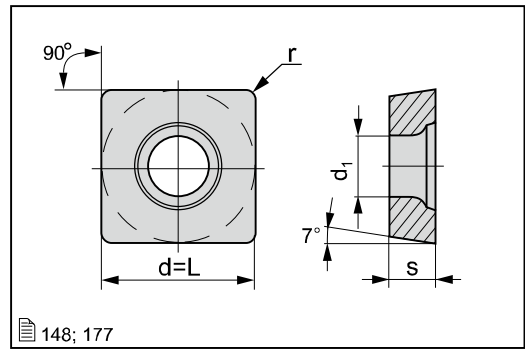
Марки твёрдых сплавов **11**

V<sub>c</sub> **14**

**93**

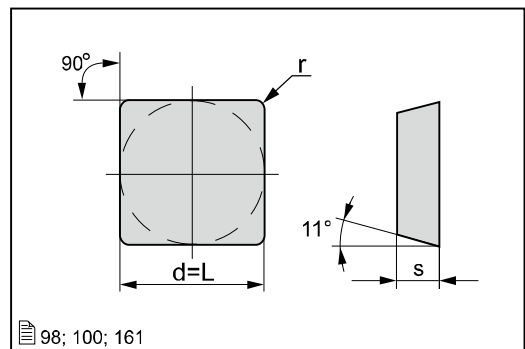
**157**

SCMT				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
09T3	9,525	3,97	9,525	4,4
1204	12,7	4,76	12,7	5,5
3809	38,1	9,52	38,1	8,7



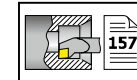
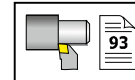
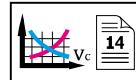
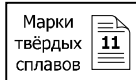
Форма	Обозначение ISO	P								M				K		N		S			H		Режимы резания					
		AP10AT	TC20PT	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP35AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм	
<b>Чистовая обработка</b>																												
	SCMT-09T304 F3	●	+	●	+				●	+	●	+														0,4	0,16-0,4	1,5-6,0
	SCMT-09T308 F3	●	+	●	+				●	+	●	+														0,8	0,16-0,4	1,5-6,0
	SCMT-120408 F7	●	+	●	+				●	+	●	+													0,8	0,2-0,5	1,0-5,0	
<b>Тяжёлая черновая обработка</b>																												
	SCMT-380932			●	+										●										3,2	1,0-2,0	4,0-23,0	
	SCMT-380932 H5			●	+									●											3,2	0,8-1,6	4,0-23,0	

SPMR				
Размеры пластины	L	s	d	
0903	9,525	3,18	9,525	
1203	12,7	3,18	12,7	

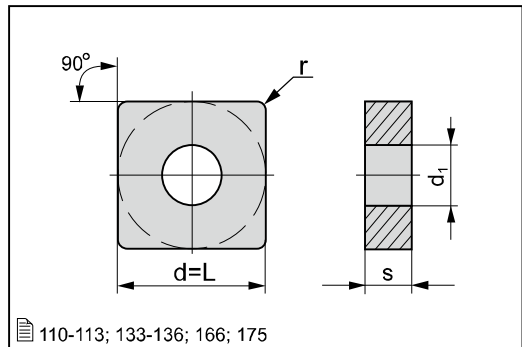


Форма	Обозначение ISO	P								M				K		N		S			H		Режимы резания						
		AP10AT	TC20PT	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм		
<b>Чистовая обработка</b>																													
	SPMR-090308 F6	●							●	+	●	+														0,8	0,16-0,4	1,5-6,0	
	SPMR-120308 F6	●							●	+	●	+														0,8	0,16-0,4	1,5-6,0	
	SPMR-120312 F6	●							●	+	●	+														1,2	0,16-0,4	1,5-6,0	

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - - Тяжёлые условия резания
  - +
- +



SNM..				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
0903	9,525	3,97	9,525	3,81
1204	12,7	4,76	12,7	5,16
1504	15,875	4,76	15,875	6,35
1506	15,875	6,35	15,875	6,35
1906	19,05	6,35	19,05	7,93
2507	25,4	7,94	25,4	9,12
2509	25,4	9,52	25,4	9,12



Форма	Обозначение ISO	P														M				K		N		S			H		Режимы резания		
		AP10AT	TP20AM	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20T	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм			
<b>Чистовая обработка</b>																															
	SNMG-120408 MH																											0,8	0,2-0,4	1,0-4,0	
<b>Получистовая обработка</b>																															
	SNMG-120404 M2																											0,4	0,13-0,4	1,0-4,5	
	SNMG-120408 M2																											0,8	0,15-0,4	1,0-4,5	
<b>Черновая обработка</b>																															
	SNMG-120408 PR																											0,8	0,25-0,6	1,5-7,0	
	SNMG-120412 PR																											1,2	0,3-0,7	2,0-8,0	
	SNMG-190612 PR																											1,2	0,3-0,7	2,0-10,0	
	SNMG-190616 PR																											1,6	0,4-0,8	2,5-10,0	
	SNMG-190624 PR																											2,4	0,4-0,9	3,0-12,0	
	SNMG-120408 R4																											0,8	0,2-0,6	2,0-5,0	
	SNMG-120412 R4																											1,2	0,3-0,7	2,0-5,0	
	SNMG-150412 R4																											1,2	0,25-0,8	2,0-7,0	
	SNMG-150416 R4																											1,6	0,25-0,8	2,0-7,0	
	SNMG-150612 R4																											1,2	0,3-0,8	2,5-7,0	
	SNMG-150616 R4																											1,6	0,3-0,8	2,5-7,0	
	SNMG-190612 R4																											1,2	0,3-0,8	2,0-12,5	
	SNMG-150612 R2																											1,2	0,25-0,8	2,0-8,0	
	SNMG-150616 R2																											1,6	0,25-0,8	2,0-8,0	
	SNMG-190616 R2																											1,6	0,35-0,8	2,0-12,5	
	SNMG-120408 R6																											0,8	0,25-0,6	1,5-6,0	
	SNMG-250724 S13-08																											2,4	0,3-0,6	5,0-13,5	
	SNMG-250924 S13-08																											2,4	0,3-0,8	5,0-15,0	
	SNMM-120412 R3																											1,2	0,35-0,9	2,0-8,0	

- - Стабильные условия резания
- - Нестабильные условия резания
- ✦ - Тяжёлые условия резания
- ⊕ - Изготовление после согласования объёмов

Марки твёрдых сплавов **11**

График V<sub>c</sub> **14**

Державки **93**

Державки **157**



Форма	Обозначение ISO	P								M				K			N		S			H		Режимы резания					
		AP10AT	TP20AM	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм
	SNMM-120408 PR			●	+	●	+	+																		0,8	0,2-0,6	1,0-7,0	
	SNMM-120412 PR			●	+	●	+	+																			1,2	0,25-0,7	1,5-8,0
	SNMM-150412 PR			●	+	●	+	+																			1,2	0,3-0,8	1,5-9,0
	SNMM-150416 PR			●	+	●	+	+																			1,6	0,4-0,9	1,5-9,0
	SNMM-150612 PR			●	+	●	+	+																			1,2	0,35-0,9	2,0-10,0
	SNMM-150616 PR			●	+	●	+	+																			1,6	0,4-1,0	2,0-10,0
	SNMM-250724 PR			●	+	●	+	+																			2,4	0,5-1,3	4,0-14,0
	SNMM-250732 PR			●	+	●	+	+																			3,2	0,55-1,5	4,0-14,0
	SNMM-250924 PR			●	+	●	+	+																			2,4	0,5-1,3	4,0-16,0
SNMM-250932 PR			●	+	●	+	+																			3,2	0,55-1,5	4,0-16,0	
	SNMM-190616 R1		+	●		●																				1,6	0,5-1,3	5,0-13,5	
	SNMM-190624 R1		+	●		●																					2,4	0,5-1,4	5,0-13,5
	SNMM-250724 R1		+	●		●																					2,4	0,5-1,4	5,0-14,0
	SNMM-250924 R1		+	●		●																					2,4	0,5-1,4	5,0-14,0
	SNMM-250724 R7			●		●		●		●		●														2,4	0,5-1,4	3,0-16,0	
	SNMM-250924 R7			●		●		●		●		●															2,4	0,5-1,4	3,0-16,0
	SNMM-190624 R12			●	+	●	+	●																		2,4	0,3-0,8	2,0-10,0	
	SNMA-090304																									0,4	0,1-0,4	0,5-4,5	
	SNMA-090308																									0,8	0,15-0,5	0,5-4,5	
	SNMA-120404																									0,4	0,15-0,55	1,0-5,0	
	SNMA-120408																									0,8	0,15-0,6	1,0-6,0	
	SNMA-120412																									1,2	0,2-0,7	1,5-6,0	
	SNMA-150412																									1,2	0,2-0,7	2,0-6,5	
	SNMA-150416																									1,6	0,2-0,7	2,0-7,0	
	SNMA-150612																									1,2	0,2-0,8	2,0-8,0	
	SNMA-190612																									1,2	0,2-0,8	2,0-10,0	
SNMA-190616																									1,6	0,25-0,85	2,0-10,0		
<b>Тяжёлая черновая обработка</b>																													
	SNMM-250724 H1			●		●	+	+																		2,4	0,55-1,2	5,0-14,0	
	SNMM-250924 H1			●		●	+	+																			2,4	0,55-1,2	5,0-15,0
	SNMM-190612 H2			●		●	+	+																		1,2	0,45-0,8	4,0-10,0	
	SNMM-250732 H3			●		●	+	+																		3,2	0,55-1,3	5,0-15,0	
	SNMM-250932 H3			●		●	+	+																		3,2	0,55-1,3	5,0-15,0	
	SNMA-250716 S																								1,6	0,4-1,0	3,0-12,5		
	SNMA-250724 S																								2,4	0,4-1,0	3,0-13,0		
	SNMA-250924 S																								2,4	0,4-1,0	3,0-14,0		

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - ✖ - Тяжёлые условия резания
  - +
- +
- Изготовление после согласования объёмов

Марки твёрдых сплавов

11

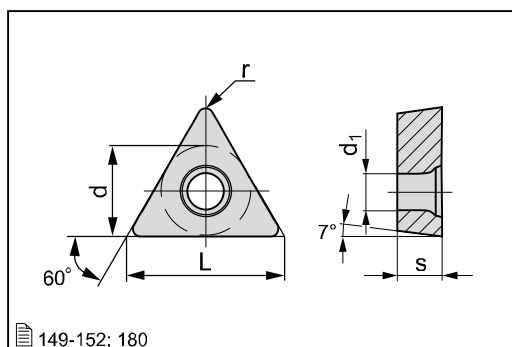
Vc

14

93

157

TCMT				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
1102	11	2,38	6,35	2,8
1103	11	3,18	6,35	2,8
16T3	16,5	3,97	9,525	4,4



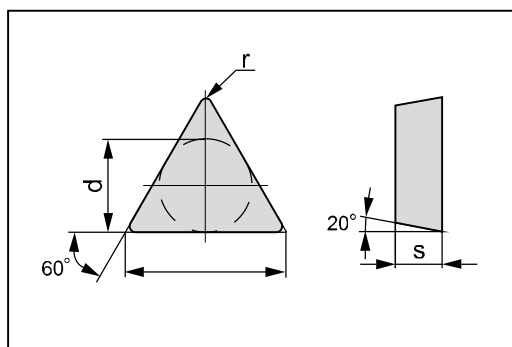
Форма	Обозначение ISO	P						M				K		N		S			H			Режимы резания						
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм
<b>Чистовая обработка</b>																												
	TCMT-110204 E-F2	●						●		●			●	+					+			+				0,4	0,16-0,4	1,5-6,0
	TCMT-16T304 F3	●						●	●	+			●	+					+			+				0,4	0,15-0,4	1,0-4,0
<b>Черновая обработка</b>																												
	TCMT-110308 R5	+	●	●	+	+																				0,8	0,1-0,3	0,8-3,0

Токарные пластины по ISO

Токарные пластины по ГОСТ

Фрезерные пластины

TEGN				
Размеры пластины	L	s	d	
1103	11	3,18	6,35	
1603	16,5	3,18	9,525	



Форма	Обозначение ISO	P						M				K		N		S			H			Режимы резания						
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм
<b>Чистовая обработка</b>																												
	TEGN-110308												●	●												0,8	0,1-0,3	1,0-3,5
	TEGN-160308												●	●												0,8	0,1-0,4	1,0-4,5

ЖД пластины

Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

Фрезерный инструмент

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - ✚ - Тяжёлые условия резания
  - +
- Изготовление после согласования объёмов

Марки твёрдых сплавов

**11**

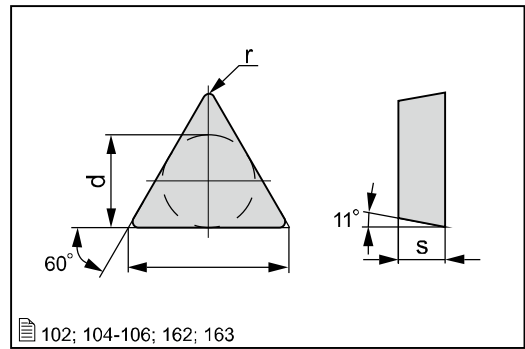
V<sub>c</sub>

**14**

**93**

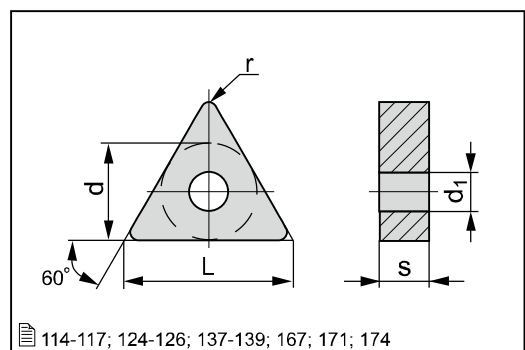
**157**

TPMR				
Размеры пластины	L	s	d	
1103	11	3,18	6,35	
1603	16,5	3,18	9,525	



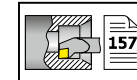
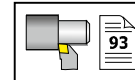
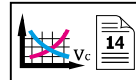
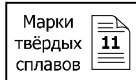
Форма	Обозначение ISO	P				M				K		N		S			H			Режимы резания							
		AP10AT	TC20PT	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм
<b>Чистовая обработка</b>																											
	TPMR-110308 F6	+	●	●	●			●	+	●	●							+							0,8	0,15-0,3	1,0-3,5
	TPMR-160308 F6	+	●	●	●			●	+	●	●							+							0,8	0,15-0,4	1,0-4,5
	TPMR-160312 F6	+	●	●	●			●	+	●	●								+							1,2	0,2-0,4

TNM..				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
1103	11	3,18	6,35	2,26
1604	16,5	4,76	9,525	3,81
2204	22	4,76	12,7	5,16
2706	27,5	6,35	15,875	6,35

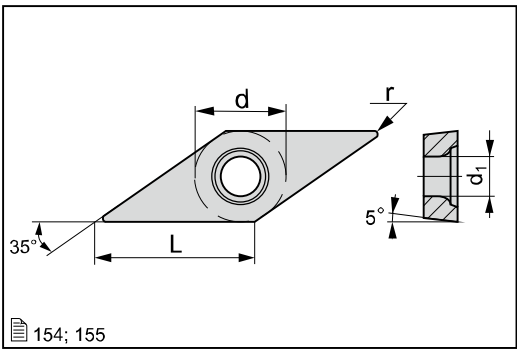


Форма	Обозначение ISO	P				M				K		N		S			H			Режимы резания								
		AP10AT	TC20PT	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм	
<b>Получистовая обработка</b>																												
	TNMG-160408 M2	+	●	●	●	+		●	●	●	+							●	●	+	+				0,8	0,12-0,3	1,0-3,0	
	TNMG-220408 M2	+	●	●	●	+		●	●	●	+								●	●	+	+				0,8	0,15-0,4	1,0-4,0
<b>Черновая обработка</b>																												
	TNMA-110308												●	●	●								●	●	0,8	0,1-0,4	1,0-3,0	
	TNMA-160408												●	●	●								●	●	0,8	0,1-0,4	1,0-4,0	
	TNMA-220408												●	●	●								●	●	0,8	0,15-0,4	1,5-5,0	
	TNMA-220416													●	●	●								●	●	1,6	0,25-0,55	1,5-5,0
	TNMA-270612														●	●	●							●	●	1,2	0,25-0,55	3,0-7,0
<b>Тяжёлая черновая обработка</b>																												
	TNMM-220412 H2	●	●	●	+	+																			1,2	0,25-0,6	1,3-7,0	

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - - Тяжёлые условия резания
  - +
- +

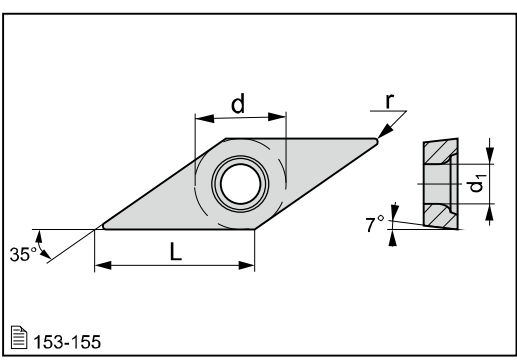


VBMT				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
1604	16,6	4,76	9,525	4,4



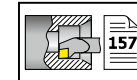
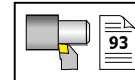
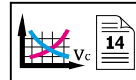
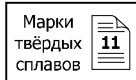
Форма	Обозначение ISO	P												M				K		N		S			H		Режимы резания			
		AP10AT	TP20AM	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм	
<b>Чистовая обработка</b>																														
	VBMT-160404 PF			●	●																							0,4	0,05-0,25	0,5-2,5
	VBMT-160408 PF			●	●																								0,8	0,05-0,3
<b>Получистовая обработка</b>																														
	VBMT-160404 PM			●	●																							0,4	0,05-0,3	0,5-3,0
	VBMT-160408 PM			●	●																								0,8	0,05-0,3
	VBMT-160408 R10			●	+	●		●	+			+		●	+													0,8	0,15-0,25	0,7-2,5

VCMT				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
0802	16,6	2,38	5,56	2,4
1103	11,1	3,18	6,35	2,8
1604	16,6	4,76	9,525	4,4



Форма	Обозначение ISO	P												M				K		N		S			H		Режимы резания			
		AP10AT	TP20AM	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм	
<b>Чистовая обработка</b>																														
	VCMT-080204 F3			●	●					●	+			●														0,4	0,05-0,25	0,3-2,0
	VCMT-110304 F4			●	●					●	+			●							●		+	●				0,4	0,05-0,2	0,5-2,0
	VCMT-160404 F4			●	●					●	+			●							●		+	●				0,4	0,05-0,25	0,5-2,5
<b>Получистовая обработка</b>																														
	VCMT-160408 M5										●	+																0,8	0,13-0,33	0,6-2,6

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - - Тяжёлые условия резания
  - +
- +



Техническая информация

Токарные пластины по ISO

Токарные пластины по ГОСТ

Фрезерные пластины

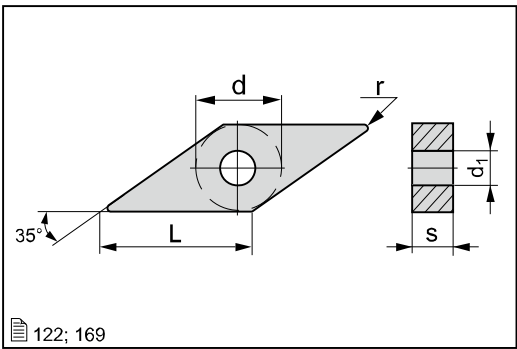
ЖЛ пластины


Державки для наружной обработки

Державки для внутренней обработки

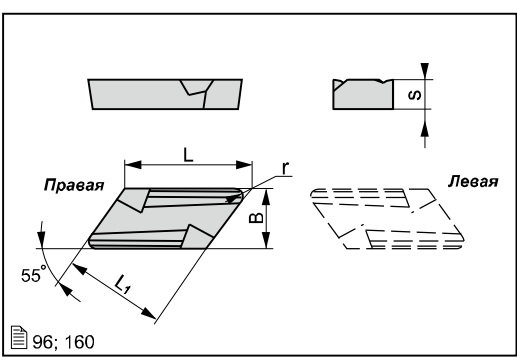
Фрезерный инструмент


VNMG				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
1604	16,6	4,76	9,525	3,81



Форма	Обозначение ISO	P																M				K		N		S			H		Режимы резания		
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r	f <sub>n</sub>	a <sub>p</sub>					
<b>Полуцистовая обработка</b>																																	
	VNMG-160404 M2	●	●	✘	+			●	●	✘	+								●	+	●	✘				0,4	0,1-0,3	1,0-3,0					
	VNMG-160408 M2	●	●	✘	+			●	●	✘	+									●	+	●	✘				0,8	0,1-0,4	1,0-4,0				

KNUX				
Размеры пластины	L	L <sub>1</sub>	B	s
1604	19	16,5	10	4,76



Форма	Обозначение ISO	P																M				K		N		S			H		Режимы резания		
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r	f <sub>n</sub>	a <sub>p</sub>					
<b>Полуцистовая обработка</b>																																	
	KNUX-160405 R11	●			✘	+			●	●	✘	+								●	●						0,5	0,4-0,7	1,5-6,0				
	KNUX-160405 L11	●			✘	+			●	●	✘	+									●	●						0,5	0,4-0,7	1,5-6,0			
	KNUX-160410 R11	●			✘	+			●	●	✘	+									●	●						1,0	0,4-0,7	1,5-6,0			
	KNUX-160410 L11	●			✘	+			●	●	✘	+									●	●						1,0	0,4-0,7	1,5-6,0			

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - ✘ - Тяжёлые условия резания
  - +
- +

Изготовление после согласования объёмов

Марки твёрдых сплавов

11

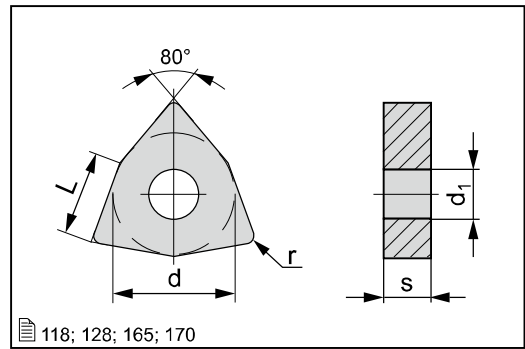
V<sub>c</sub>

14

93

157

WNM..				
Размеры пластины	L	s	d	d <sub>1</sub>
0604	6,5	4,76	9,525	3,81
0804	8,7	4,76	12,7	5,16
1006	10,8	6,35	15,875	6,35
1306	13	6,35	19,05	7,94



Форма	Обозначение ISO	P												M				K		N		S			H			Режимы резания		
		AP10AT	TC20PT	TC20PT-P	TC33PT	TC40PT	TC40PT-P	TP40AM	AP10AM	TP20TT	TC20PT-P	AP30AM	TC40PT-P	AP10AM	BC20HT	BC35HT	A10	A30	AP10AM	TC20PT-P	TC40PT-P	A30	AP30AM	AP10AT	AP30AM	r мм	f <sub>n</sub> мм/об	a <sub>p</sub> мм		
<b>Получистовая обработка</b>																														
	WNMG-080408 M1	●	●	+	+	+			●	●	+	+															0,8	0,1-0,5	1,0-5,0	
	WNMG-080408 M2		+	●	●			●		●	+	+							●		+	●					0,8	0,12-0,35	1,0-4,0	
	WNMG-080412 M2		+	●	●			●		●	+	+							●		+	●					1,2	0,15-0,4	1,0-4,0	
	WNMG-080408 M3		●		●	+	+							●	+									●			0,8	0,16-0,45	1,0-4,5	
	WNMG-060404 M8							●	●	+	+								●		+	●				0,4	0,1-0,4	0,5-3,0		
	WNMG-060408 M8							●	●	+	+								●		+	●				0,8	0,1-0,45	0,5-3,0		
	WNMG-080408 M9			+			+	●	+	●				●	●				●		●	+				0,8	0,2-0,5	1,0-6,0		
	WNMG-080412 M9			+			+	●	+	●				●	●				●		●	+				1,2	0,25-0,5	1,0-6,0		
<b>Черновая обработка</b>																														
	WNMG-080408 R2	●	●	●	+	+																					0,8	0,2-0,5	1,0-7,0	
	WNMG-080412 R2	●	●	●	+	+																					1,2	0,25-0,5	1,5-7,0	
	WNMG-100608 R2	●	●	●	+	+																					0,8	0,3-0,8	2,5-7,5	
	WNMG-100612 R2	●	●	●	+	+																					1,2	0,3-0,8	3,0-7,5	
	WNMG-130612 R8	●	●	●	+	+		●	●	+	+								●	●	+	+				1,2	0,25-0,65	2,5-7,0		
	WNMM-130612 R8	●	●	●	+	+		●	●	+	+								●	●	+	+				1,2	0,3-0,7	3,0-8,0		
	WNMM-100608 R9	●	●	●	+	+																					0,8	0,3-0,6	2,5-7,0	
	WNMA-080408													●	●												0,8	0,15-0,6	1,0-6,0	
	WNMA-080412													●	●	+	+										1,2	0,15-0,7	1,0-6,0	
	WNMA-100608													●	●	+	+										0,8	0,2-0,7	1,0-8,0	
	WNMA-100612													●	●	+	+										1,2	0,2-0,8	1,0-8,0	

- - Стабильные условия резания
  - - Нестабильные условия резания
  - - Тяжёлые условия резания
  - +
- Изготовление после согласования объёмов

