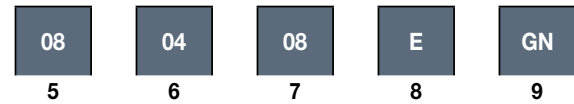
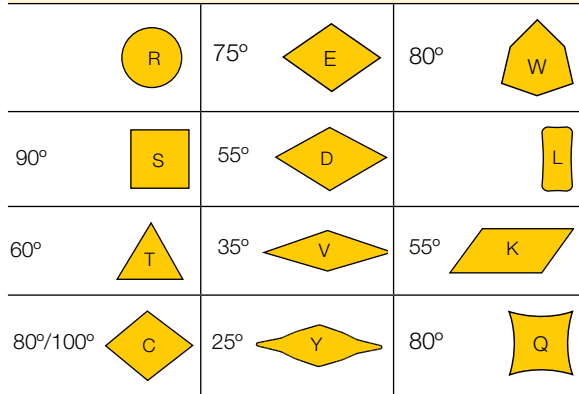
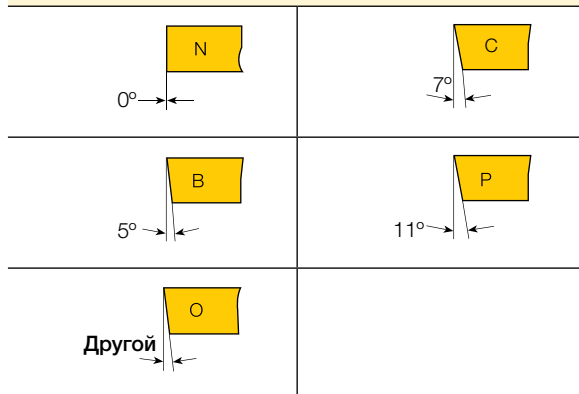
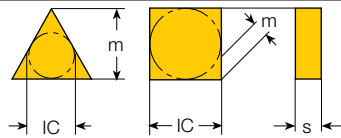


Токарные пластины ISOTURN



**1. Форма****2. Задний угол пластины****3. Допуск**

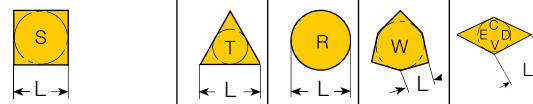
	m	s	IC
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
M	от ±0.08 до ±0.18 ⁽¹⁾	±0.13	от ±0.05 до ±0.13 ⁽¹⁾
U	от ±0.13 до ±0.38 ⁽¹⁾	±0.13	от ±0.08 до ±0.25 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Допуск зависит от размера пластины

IC	Допуск в мм			
	По m		По IC	
	Класс M	Класс U	Класс M	Класс U
6.35	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
9.52	±0.08	±0.13	±0.05	±0.08
12.70	±0.13	±0.20	±0.08	±0.13
15.87	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
19.05	±0.15	±0.27	±0.10	±0.18
25.40	±0.18	±0.38	±0.13	±0.25

4. Тип

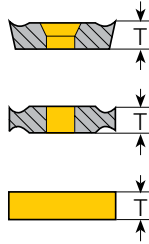
	A	Без стружколома, с отверстием
	G	Стружколом на обеих сторонах, с отверстием
	M, S	Стружколом на одной стороне, с отверстием
	R	Стружколом на одной стороне, без отверстия
	B, W	Коническая фаска на одной стороне, с отверстием
	T, H	Стружколом на одной стороне, с отверстием и конической фаской
	P	Негативный / позитивный на одной или на обеих сторонах, с отверстием
	Z, X	Специальные

5. Длина режущей кромки

Английская система мер	мм	Символ (I)							
		C	D	R	S	T	V	W	Q
5/32	3.97		04		03	06	06	02 ⁽¹⁾	
7/32	5.56	05				09			
1/4	6.35	06	07			11	11		
9/32	7.15						12		
	8.00			08					
3/8	9.52	09	11		09	16	16	06	09
	10.00			10					
	12.00			12					
1/2	12.70	12	15		12	22	22	08	12
5/8	15.88	16			15	27			
	16.00			16					
3/4	19.05	19			19	33		13	
	20.00			20					
	25.00			25					
1	25.40				25				

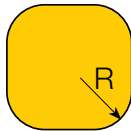
⁽¹⁾ WBMT 06...

6. Толщина



01	=	1.59 мм
T1	=	1.98 мм
02	=	2.38 мм
03	=	3.18 мм
T3	=	3.97 мм
04	=	4.76 мм
06	=	6.35 мм
07	=	7.94 мм

7. Радиус



02	=	0.2 мм
04	=	0.4 мм
08	=	0.8 мм
12	=	1.2 мм
16	=	1.6 мм
20	=	2.0 мм
24	=	2.4 мм

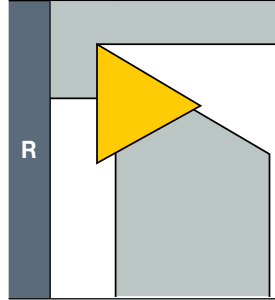
8. Режущая кромка (опционально)

	F	Острая
	E	Скругление
	T	Фаска (негативная)
	S	Фаска + скругление

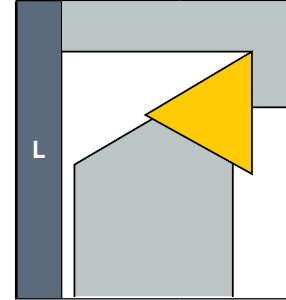
9. Обозначение стружколома

SF	AS/AF	TF	NM
PF	../Z-RF/LF ⁽¹⁾	PP	TNM
NF	WF	GN	NR
SM	WG	NMS	RP
14	VL		

Правосторонняя

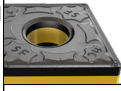
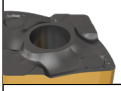
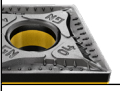
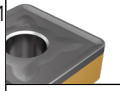



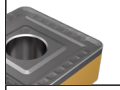
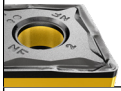

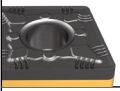
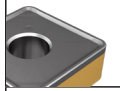








Левосторонняя



Руководство по выбору стружколома и сплава

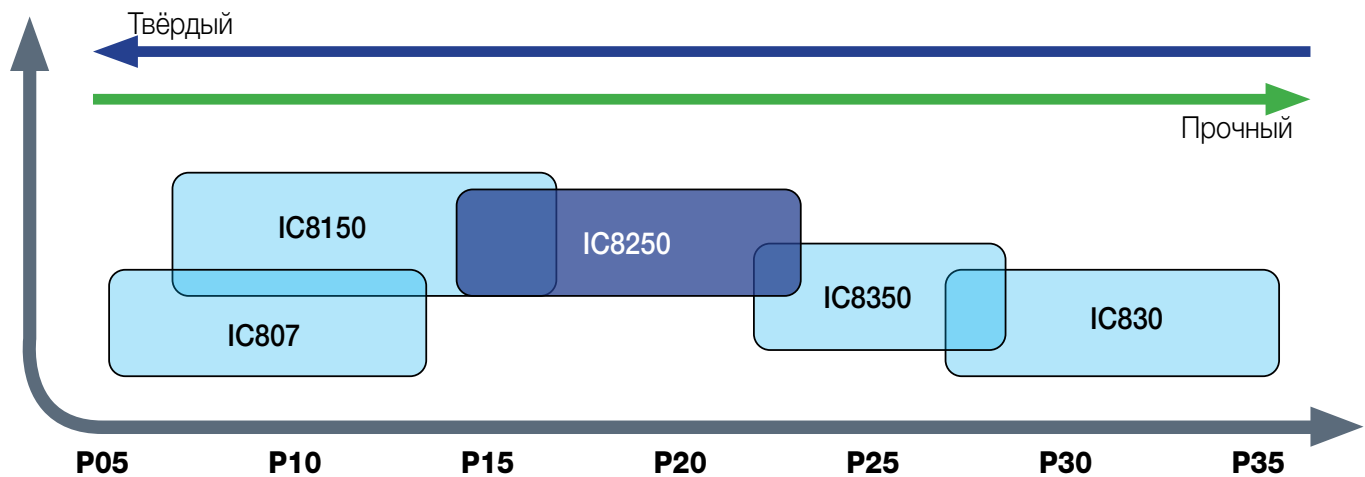
ISO P-сталь

		Чистовая обработка		Получистовая		Черновая обработка		Тяжелая	
Негативные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		SF		M4PW		GN		H3P
	↑		F3P		TF		R3P		H4P
	↓		NF		M3P		NR		H5P
	ОТКРЫТЫЙ								

		Чистовая обработка		Получистовая	
Позитивные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		F3P		SM
	↑		PF		M3P
	↓		SM		
	ОТКРЫТЫЙ		14		





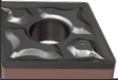






■ Первый выбор

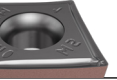
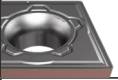
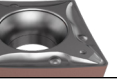

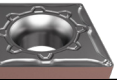
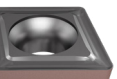
Рекомендованные твердые сплавы



* Информация о сплавах из CBN и керамики для закаленной стали см. стр. (237)

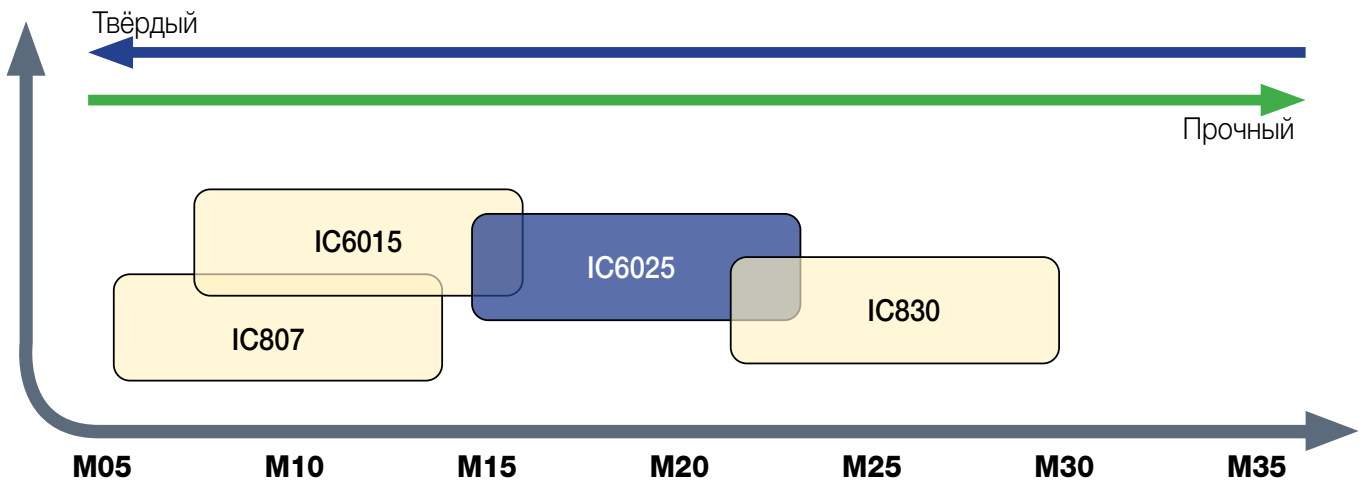
ISO M- нержавеющая сталь

		Чистовая обработка		Получистовая		Черновая обработка	
Негативные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		SF		M4MW		GN
	↑		F3M		TF		R3M
			NF		M3M		NR
	ОТКРЫТЫЙ				VL		
				PP			

		Чистовая обработка		Получистовая	
Позитивные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		SM		M3M
	↑		PF		SM
			F3M		
	ОТКРЫТЫЙ		14		

■ Первый выбор

Рекомендованные твердые сплавы



Руководство по выбору стружколома и сплава

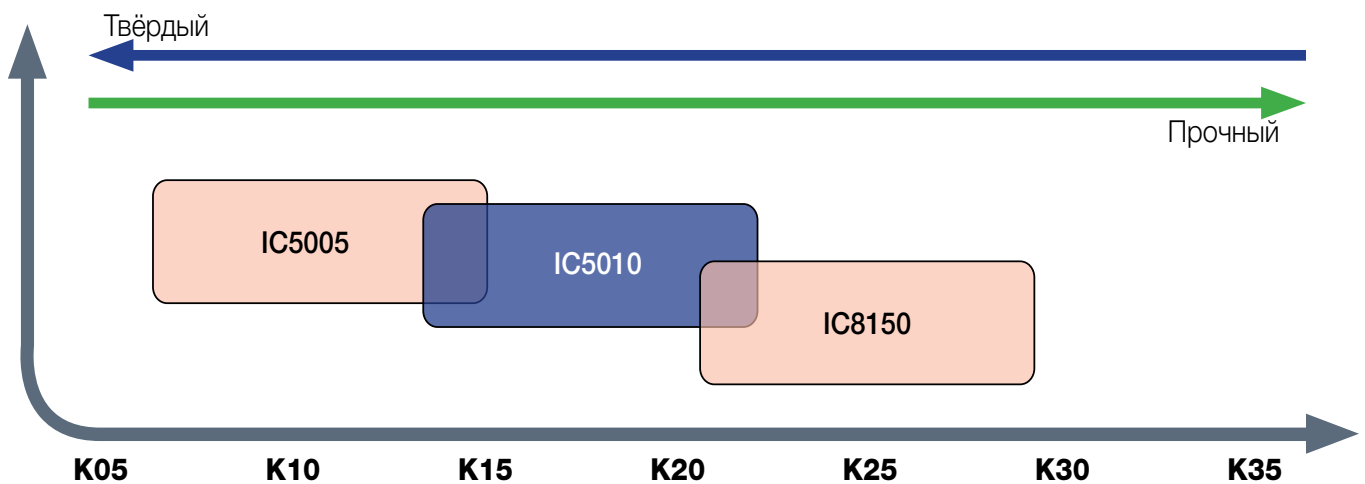
ISO K-чугун

		Чистовая обработка		Получистовая		Черновая обработка			
Негативные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		M3P	ЗАКРЫТЫЙ		GN	ЗАКРЫТЫЙ		NR
	ОТКРЫТЫЙ		GN	ОТКРЫТЫЙ		A	ОТКРЫТЫЙ		A

		Чистовая обработка		Получистовая		
Позитивные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		SM	ЗАКРЫТЫЙ		SM
	ОТКРЫТЫЙ		14	ОТКРЫТЫЙ		14

Первый выбор


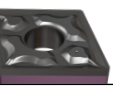
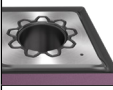

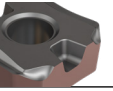
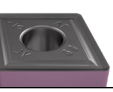

Рекомендованные твердые сплавы


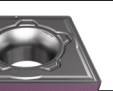
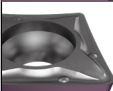





* Информация о сплавах из CBN и керамики для закаленной стали см. стр. (237)

Руководство по выбору стружколома и сплава

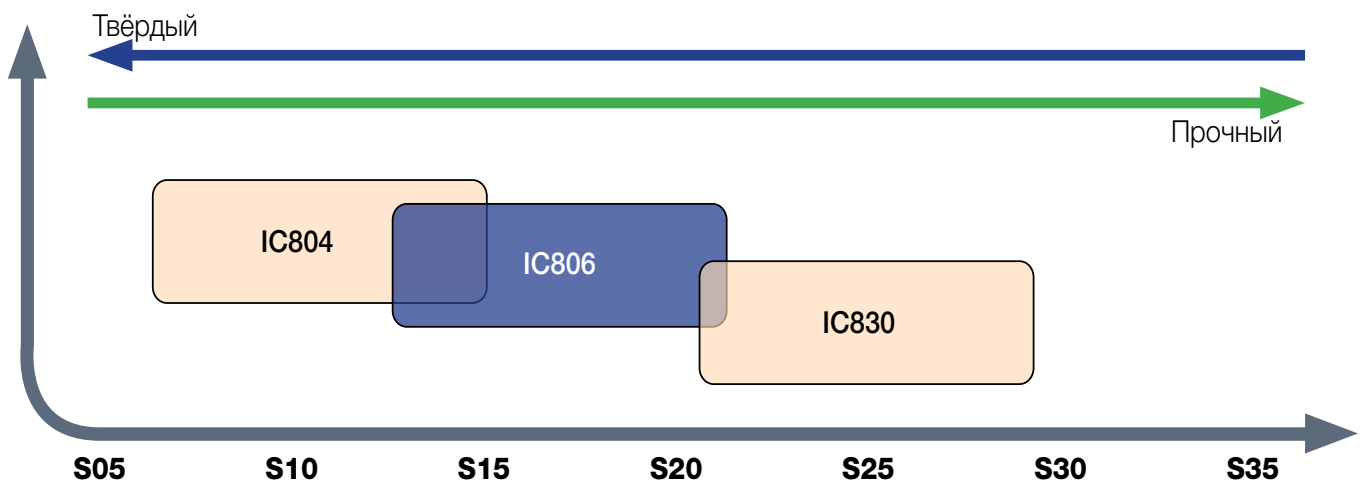
ISO S-жаропрочные сплавы

		Чистовая обработка		Получистовая	
Негативные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		F3M		TF
			F3S		M3M
					EM-M
					VL
	ОТКРЫТЫЙ				PP

		Чистовая обработка		Получистовая	
Позитивные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		SM		M3M
			PF		SM
			F3M		
	ОТКРЫТЫЙ		14		

■ Первый выбор



Рекомендованные твердые сплавы

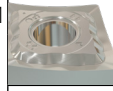




* Информация о сплавах из CBN и керамики для закаленной стали см. стр. (237)

Руководство по выбору стружколома и сплава

ISO N-алюминий

Чистовая обработка			
Негативные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		NF
	ОТКРЫТЫЙ		F3N

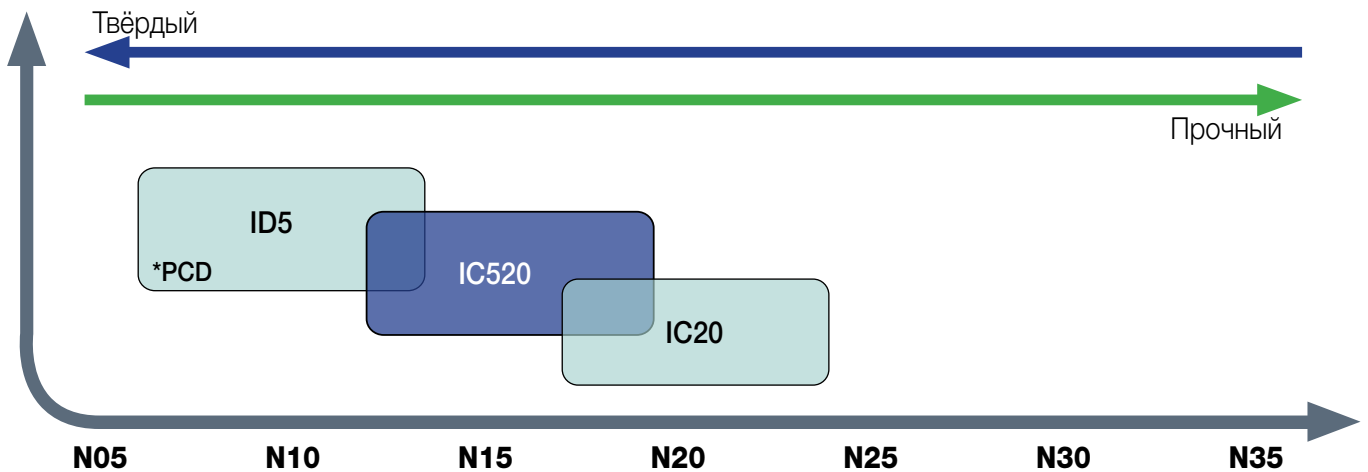
Получистовая			
	ЗАКРЫТЫЙ		PP
	ОТКРЫТЫЙ		M3N

Черновая обработка			
	ЗАКРЫТЫЙ		NMS-12
	ОТКРЫТЫЙ		

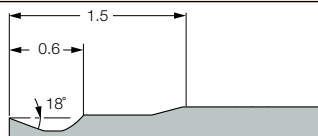
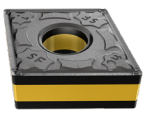
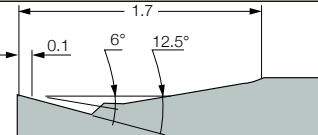

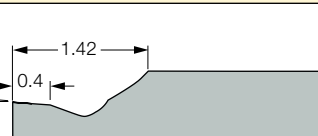

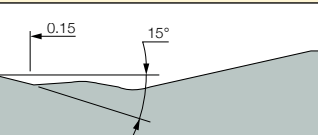

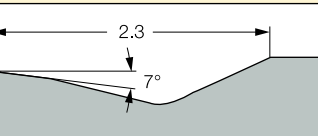

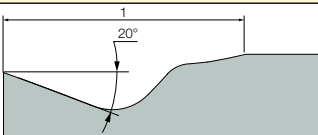
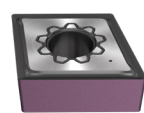
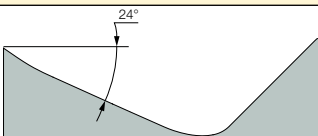

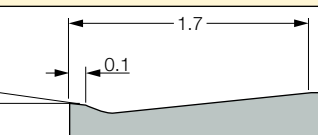
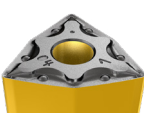
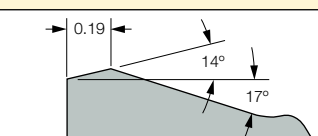

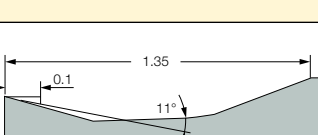

Чистовая обработка			
Позитивные пластины	ЗАКРЫТЫЙ		AS
	ОТКРЫТЫЙ		

■ Первый выбор

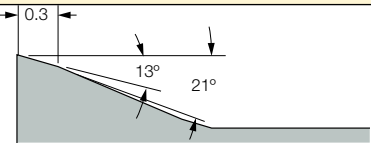

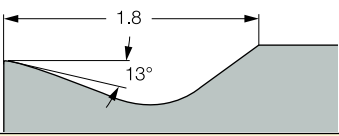
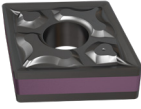
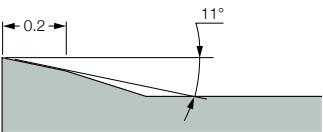

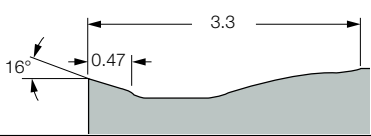

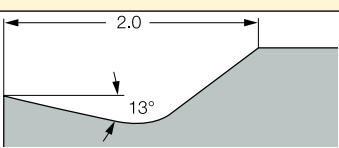
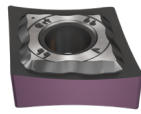


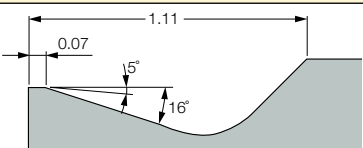
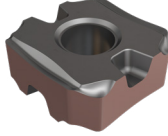
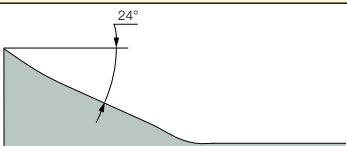

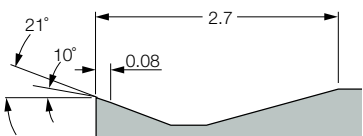
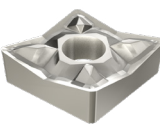
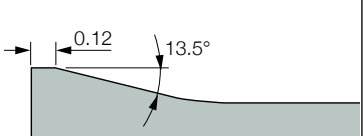

Рекомендованные твердые сплавы

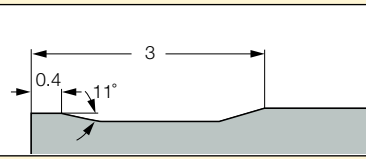

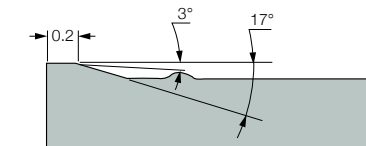

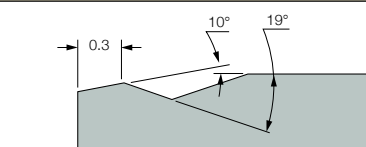
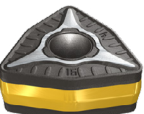
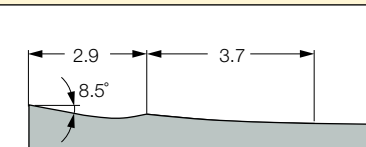

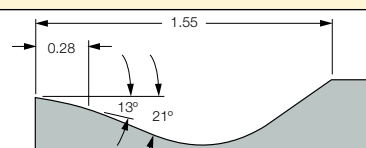
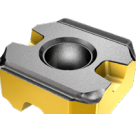
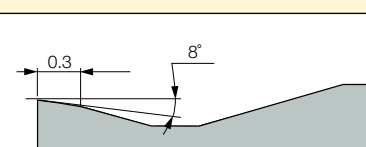

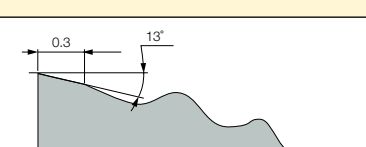

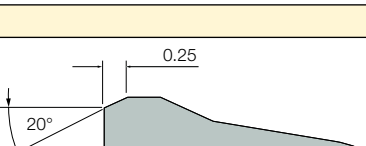
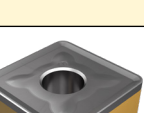
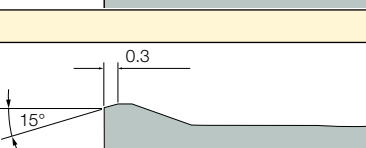

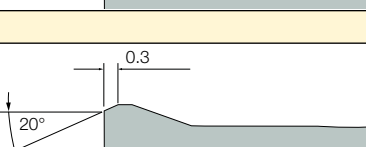
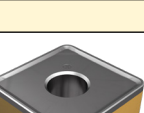


Стружколомы**Негативные стружколомы**

Стружколом SF		
		Стружколом для тонкой чистовой обработки, превосходный отвод стружки с очень малыми подачами и глубиной резания. Предназначен для уменьшения износа в виде лунки.
Стружколом F3P		
		Двухсторонние пластины с положительными передними углами для снижения сил резания и чистовой обработки стали.
Стружколом NF		
		Двухсторонняя для получистовой и чистовой обработки. Низкие силы резания благодаря очень острой кромке и позитивной передней поверхности.
Стружколом F3M		
		Двухсторонние пластины с положительными передними углами для чистовой обработки нержавеющей стали. Геометрия дефлектора с волнистой поверхностью устраняет повреждение пластины стружкой.
Стружколом GN		
		Двухсторонние пластины для общей обработки. Надежные режущие кромки для получистовой и черновой обработки стали и чугуна.
Стружколом F3S		
		Стружколом с положительными передними углами для чистовой обработки жаропрочных сплавов.
Стружколом F3N		
		Полированные и очень острые позитивные пластины для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов.
Стружколом WF		
		Геометрия Wireg для чистовой обработки мягких и вязких материалов. Малая глубина резания.
Стружколом M4PW		
		Двухсторонняя для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 мм/об до 0.8 мм/об. Глубина резания от 2.00 до 10.0 мм.
Стружколом M3P		
		Двухсторонняя пластина для получистовой обработки стали. Усиленная режущая кромка для повышения срока службы.

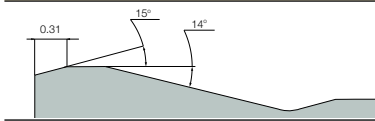
Негативные стружколомы

Стружколом M4MW		
		Стружколом для тяжелой обработки нержавеющей стали. Пластины со спиральной режущей кромкой и положительным передним углом.
Стружколом TF		
		Двухсторонние пластины с положительными передними углами для предотвращения деформационного упрочнения. Передние углы изменяются вдоль кромки до негативных углов, что препятствует скалыванию. Специальная конструкция снижает износ в виде лунок. Используется для углеродистой и легированной стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.
Стружколом M3M		
		Двухсторонние пластины для полустойкой обработки нержавеющей стали с усиленными режущими кромками для предотвращения образования проточин и радиусами для увеличения стойкости инструмента.
Стружколом VL		
		Положительный передний угол и специальная подготовка кромки для черновой и чистовой обработки жаропрочных сплавов.
Стружколом PP		
		Двухсторонняя, положительный передний угол, острая кромка для жаропрочных сплавов, нержавеющей стали, мягкой углеродистой стали и алюминиевых сплавов.
Стружколом		
		Плоские пластины для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун.
Стружколом EM-M		
		Двухсторонняя, острая режущая кромка с положительным передним углом 16° для обработки жаропрочных сплавов с $a_p < 3$ мм.
Стружколом M3N		
		Очень острые позитивные полированные пластины для обработки алюминия и других цветных металлов при средних условиях резания.
Стружколом 12		
		Односторонняя, для черновой и полустойкой обработки алюминия и мягких материалов.
Стружколом R3P		
		Стружколом для черновой обработки стали с положительными передними углами и усиленными режущими кромками для превосходной производительности и продолжительного срока службы инструмента.

Стружколом NR		
		Двухсторонняя пластина с острой режущей кромкой, положительный передний угол 13° для обработки жаропрочных сплавов на $ap < 6$ мм.
Стружколом R3M		
		Двухсторонняя, для черновой обработки нержавеющей стали, уникальная геометрия дефлектора и волнистая поверхность улучшает контроль образования стружки.
Стружколом ТЗР		
		Двухсторонняя негативная пластина, задний угол 6°, для обработки стали с большой подачей.
Стружколом TNM		
		Двухсторонние тригональные пластины для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 до 0.65 мм/об. Глубина резания от 2 до 7 мм.
Стружколом EM-R		
		Двухсторонняя пластина с острой режущей кромкой, положительный передний угол 13° для обработки жаропрочных сплавов на $ap < 6$ мм.
Стружколом HT/WG		
		Двухсторонние пластины для черновой обработки. Диапазон подач: от 0.25 мм/об до 0.8 мм/об. Глубина резания от 2.00 до 10.0 мм.
Стружколом НМ		
		Диапазон подач: от 0.08 мм/об до 0.75 мм/об. Глубина резания от 1.5 мм до 8.0 мм.
Стружколом НЗР		
		<ul style="list-style-type: none"> • Для тяжелой черновой обработки • Низкие силы резания для маломощных станков • Превосходный отвод стружки за счет сменной фаски и гибкого стружколома
Стружколом Н4Р		
		<ul style="list-style-type: none"> • Для тяжелой черновой обработки • Для большой глубины резания и высоких подач • Прочные режущие кромки за счет широкой фаски и больших углов
Стружколом Н5Р		
		<ul style="list-style-type: none"> • Для тяжелой черновой обработки • Для большой глубины резания и высоких подач • Очень прочные режущие кромки за счет широкой фаски и больших углов • Подходят для высоких условий резания

Негативные стружколомы

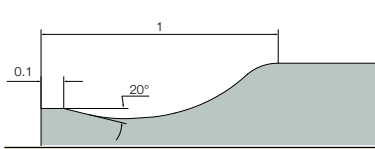
Стружколом H6P



Тангенциальные пластины с 4 режущими кромками для высокой скорости съема металла до 35 мм DOC

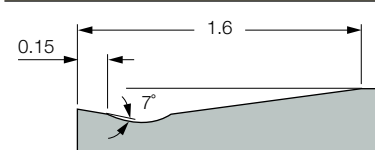
Позитивные стружколомы

Стружколом F3P



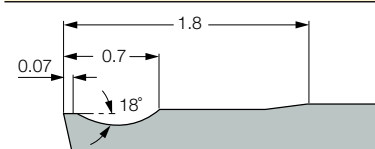
Тонкая чистовая и чистовая обработка, преимущественно на позитивных пластинах. Диапазон диаметров: 0.03-0.20 мм/об. DOC 0.25-3.0 мм.

Стружколом PF



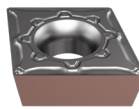
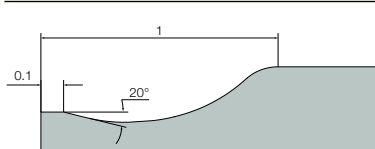
Тонкая чистовая и чистовая обработка, преимущественно на позитивных пластинах. Диапазон диаметров: 0.03-0.20 мм/об. DOC 0.25-3.0 мм.

Стружколом SM



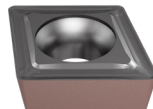
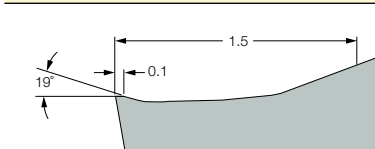
Чистовая обработка и растачивание. Диапазон подач: 0.06-0.25 мм/об. DOC 0.5-2.5 мм.

Стружколом F3M



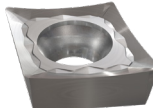
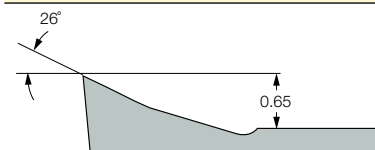
Стружколом с положительными передними углами для чистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.

Стружколом 14



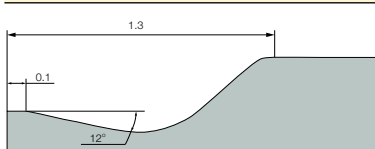
Получистовая и чистовая обработка. Средние подачи.

Стружколом AS



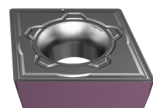
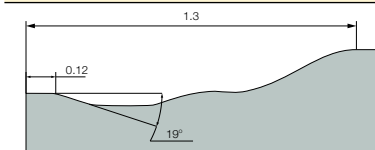
Для общего применения. Подходит для обработки алюминия и мягких материалов.

Стружколом M3P



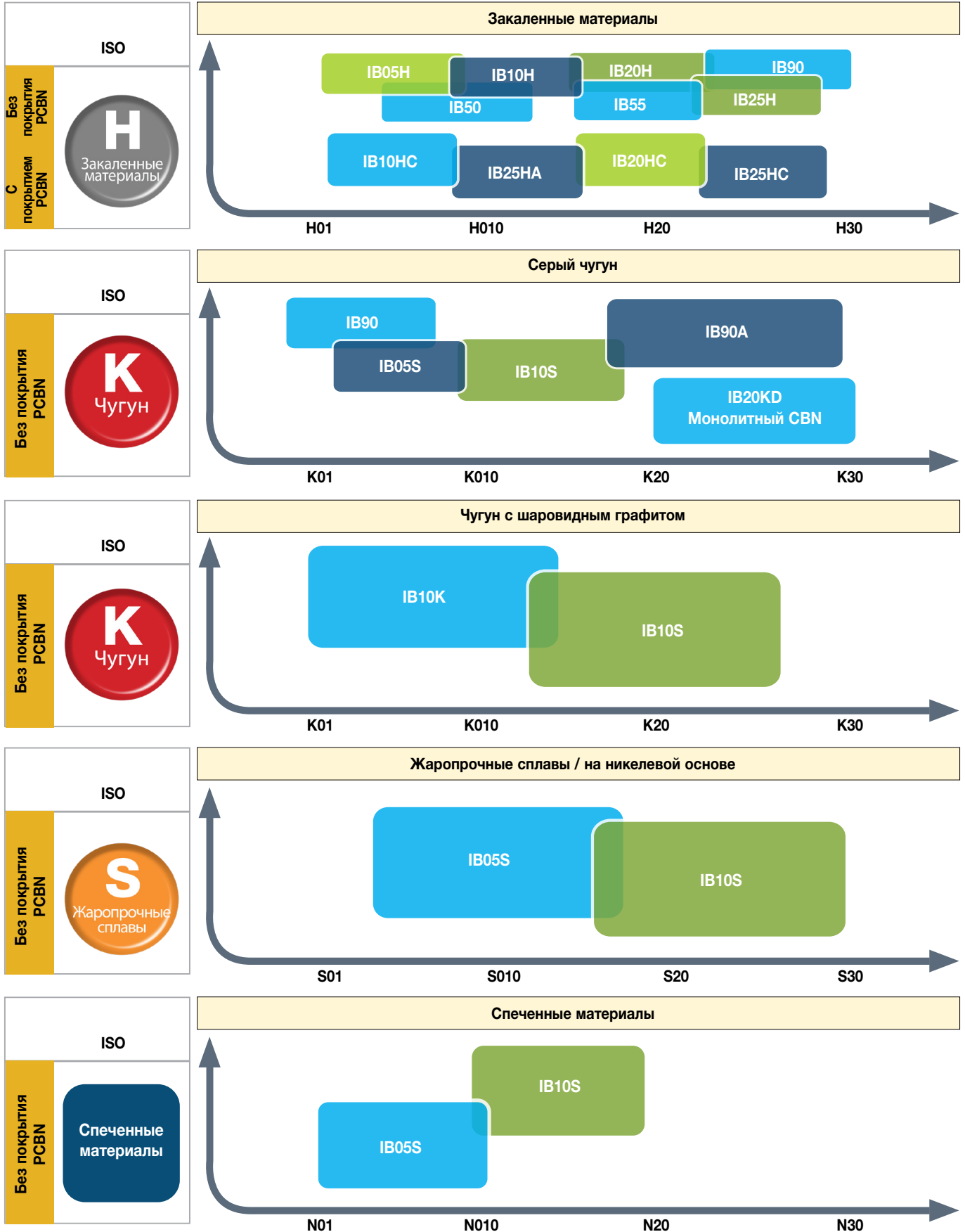
Стружколом с усиленными режущими кромками и положительными передними углами для получистовой обработки стали.

Стружколом M3M

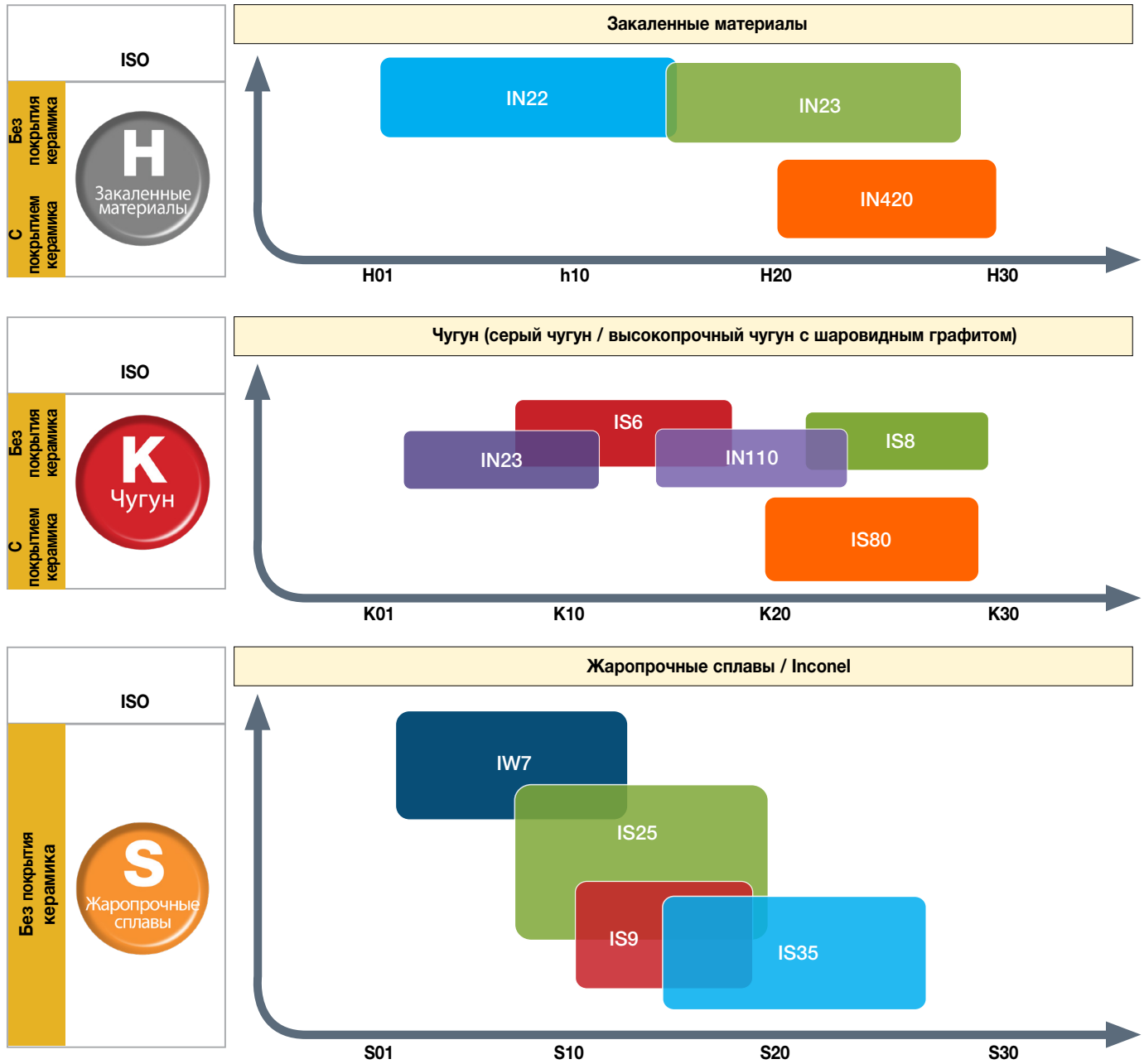


Стружколом с усиленными режущими кромками и положительными передними углами для получистовой обработки нержавеющей стали.

Сплавы PCBN



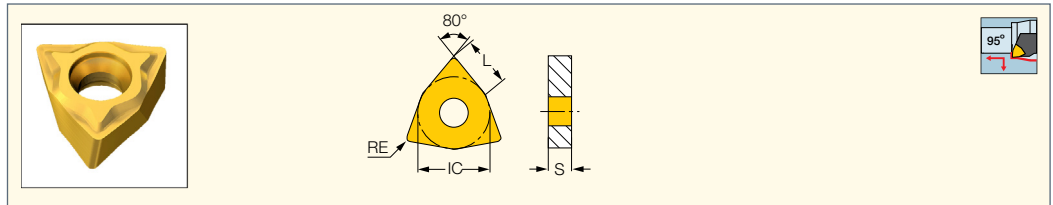
Сплавы из керамики



ISOTURN
MINIPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

WNGP-F2P

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки легированной стали



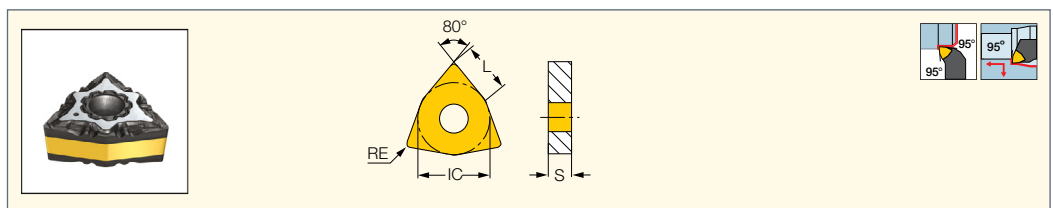
Обозначение	Размеры					IC530N	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
WNGP 040302R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30	
WNGP 040304R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30	
WNGP 040308R/L-F2P	4.35	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-SWLN/L-04 (103) • NQCH-SWLN/L-S-JHP (8) • PWN/L-S (8)

ISOTURN

WNMG-F3P

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой и чистовой обработки



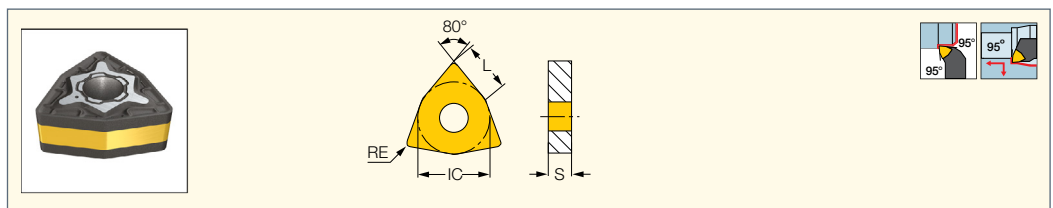
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC880	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
WNMG 060408-F3P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
WNMG 060412-F3P	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	1.30-3.00	0.10-0.25
WNMG 080404-F3P	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-F3P	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-F3P	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	1.30-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (104) • A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9)
• C#-PWLN/L-X (13) • C#-PWLN/L-X-JHP (14) • DWLN/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)
• HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18) • PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12)
• PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-M3P

Двухсторонние тригональные пластины для получистовой обработки стали

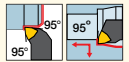
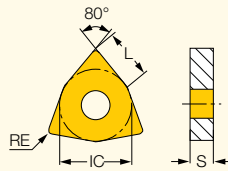
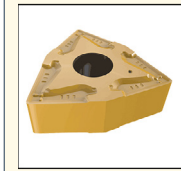


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-M3P	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	●			0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 06T308-M3P	6.52	9.52	3.97	0.80	●	●	●			0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 06T312-M3P	6.52	9.52	3.97	1.20	●	●	●			0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 060404-M3P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●		●	0.45-2.50	0.10-0.45
WNMG 060408-M3P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●		●	0.50-3.00	0.15-0.50
WNMG 060412-M3P	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●		●	0.80-3.00	0.18-0.60
WNMG 080404-M3P	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●		●	0.40-3.50	0.10-0.45
WNMG 080408-M3P	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3P	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	0.80-4.00	0.18-0.60
WNMG 080416-M3P	8.70	12.70	4.76	1.60	●	●			●	1.00-4.00	0.23-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (104) • A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9)
• C#-PWLN/L-X (13) • C#-PWLN/L-X-JHP (14) • DWLN/L (10) • E-PWLN/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)
• HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18) • PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12)
• PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN**WNMG-CERMET**

Двухсторонние тригональные пластины из керамики для полувыводной и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	а _p (мм)	f (мм/об)	
WNMG 06T302-FFC	6.52	9.52	3.97	0.20	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25	
WNMG 06T304-FFC	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25	
WNMG 06T304-FFG	6.52	9.52	3.97	0.40		●	1.00-2.50	0.05-0.25	
WNMG 06T304-FWA ⁽¹⁾	6.52	9.52	3.97	0.40		●	0.50-3.00	0.12-0.50	
WNMG 06T308-FFC	6.52	9.52	3.97	0.80	●		1.00-2.50	0.05-0.25	
WNMX 060404-FWA ⁽¹⁾	6.52	9.52	4.76	0.40		●	0.50-3.00	0.12-0.50	
WNMG 06T302-FFA	6.52	9.92	3.97	0.20		●	0.30-1.50	0.05-0.16	
WNMG 080404-FFC	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	1.00-2.50	0.05-0.25	
WNMG 080408-FFC	8.70	12.70	4.76	0.80		●	1.00-2.50	0.05-0.25	
WNMG 080408-FWT	8.70	12.70	4.76	0.80		●	1.40-5.00	0.15-0.60	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

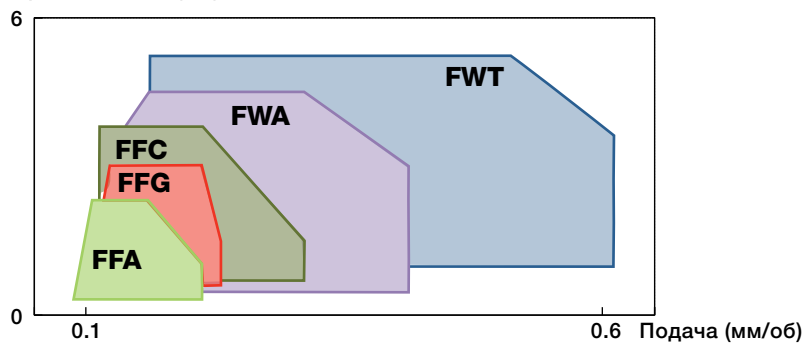
⁽¹⁾ Пластины с геометрией wiper

Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9) • DWLN/L (10)

• E-PWLN/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)

• MWLN/L-W (18) • PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLN/L-JHP-MC (10)

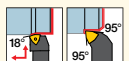
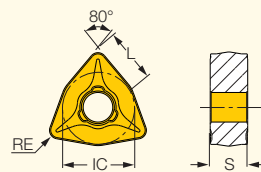
Глубина резания DOC (мм)



DOVE IQ TURN
HEAVY DUTY LINE
FEEDTURN

WOMG-10-T3P-IQ

Двухсторонние тригональные негативные пластины 6° для обработки стали с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	а _p (мм) ⁽²⁾	f (мм/об) ⁽¹⁾
WOMG 100716-T3P-IQ	10.86	15.88	7.94	1.60	●	●	●	1.00-2.80	1.50-3.00

• Указанные рекомендации по обработке в приведенной выше таблице действительны только для державок PWXOR/L-TF-IQ.

Для PWLOR/L-IQ: а_p= 3-7 мм, f= 0.3-0.8 мм/об.

• Руководство по эксплуатации см. стр. 122-134, 236-248

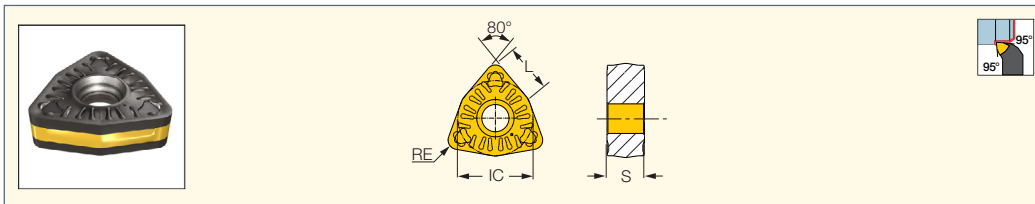
⁽¹⁾ Обработка с большими подачами. Для 95° см. дополнительную информацию.

⁽²⁾ Обработка с большими подачами. Для 95° см. дополнительную информацию.

Державки см. стр.: PWLOR/L-IQ (18) • PWXOR/L-TF-IQ (19)

WOMG-13-R3P-IQ

Двухсторонние тригональные негативные пластины 7° для тяжелой обработки стали

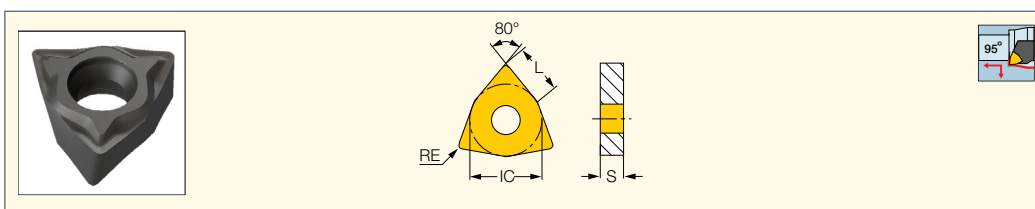


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
WOMG 130612-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.20	●	●	3.50-8.00	0.30-0.80
WOMG 130616-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	1.60	●	●	4.00-8.00	0.40-0.85
WOMG 130624-R3P-IQ	13.03	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-8.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: C#-PWLOR/L-IQ (19) • PWLOR/L-IQ (18)

WNGP-F2M

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки нержавеющей стали

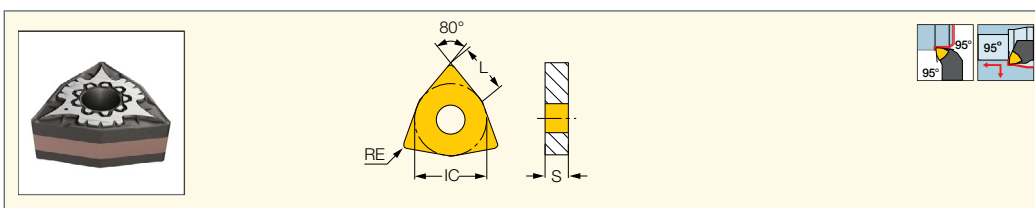


Обозначение	Размеры					IC908	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
WNGP 040302R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30	
WNGP 040304R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30	
WNGP 040308R/L-F2M	4.35	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-SWLN/L-04 (103) • NQCH-SWLN/L-S-JHP (8) • PWLN/L-S (8)

WNMG-F3M

Двухсторонние тригональные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали



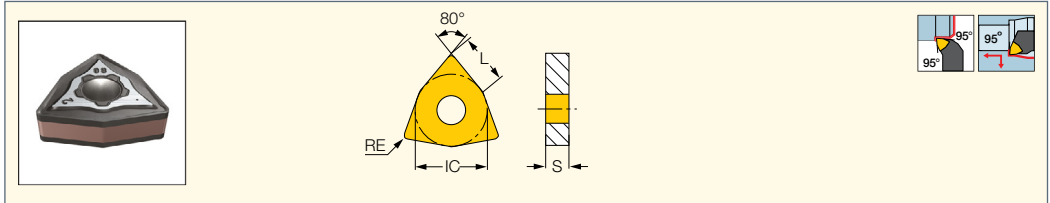
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3M	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3M	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 060412-F3M	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50
WNMG 080404-F3M	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3M	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
WNMG 080412-F3M	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	0.20-2.50	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (104) • A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9)
• C#-PWLN/L-X (13) • C#-PWLN/L-X-JHP (14) • DWLN/L (10) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)
• HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18) • PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12)
• PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-M3M

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



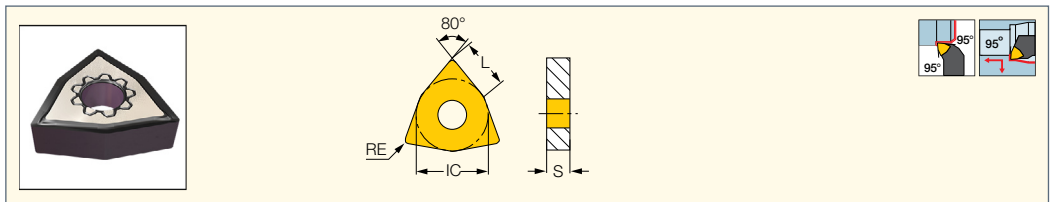
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-M3M	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.12-0.40
WNMG 060408-M3M	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.15-0.50
WNMG 060412-M3M	6.52	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.20-0.60
WNMG 080404-M3M	8.70	12.70	4.76	0.40	●				●		0.50-5.00	0.12-0.40
WNMG 080408-M3M	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
WNMG 080412-M3M	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
WNMG 080416-M3M	8.70	12.70	4.76	1.80					●		0.50-5.00	0.25-0.70

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PWLNRL-X/G (104) • A/S-MWLNRL-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • C#-MULNRL-MW (16) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9) • C#-PWLNRL/L-X (13) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNRL-MW (16) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (17) • MULNRL/L-12MW (15) • MWLNRL/L-W (18) • PWLNRL/L (8) • PWLNRL/L-08-JHP (9) • PWLNRL/L-X (11) • PWLNRL/L-X-JHP (12) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNRL/L (99) • S-MULNRL-MW (105) • DWLNRL/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMG-F3S

Двухсторонние тригональные пластины 80° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки



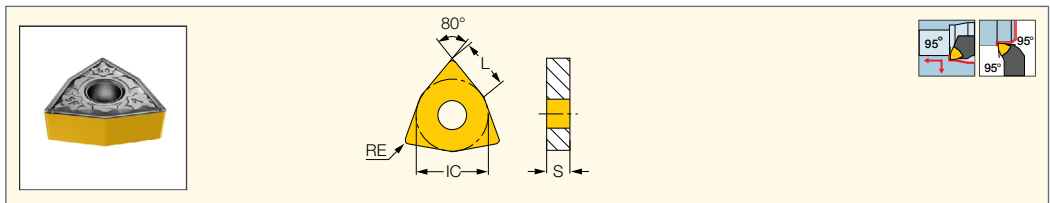
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060404-F3S	6.52	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 060408-F3S	6.52	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.35
WNMG 080404-F3S	8.70	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
WNMG 080408-F3S	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.35

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PWLNRL-X/G (104) • A/S-MWLNRL-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • C#-MULNRL-MW (16) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9) • C#-PWLNRL/L-X (13) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • DWLNRL/L-JHP-MC (10) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNRL-MW (16) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (17) • MULNRL/L-12MW (15) • MWLNRL/L-W (18) • PWLNRL/L (8) • PWLNRL/L-08-JHP (9) • PWLNRL/L-X (11) • PWLNRL/L-X-JHP (12) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNRL/L (99) • S-MULNRL-MW (105)

ISOTURN

WNMG-SF

Двухсторонние тригональные пластины для тонкой чистовой обработки

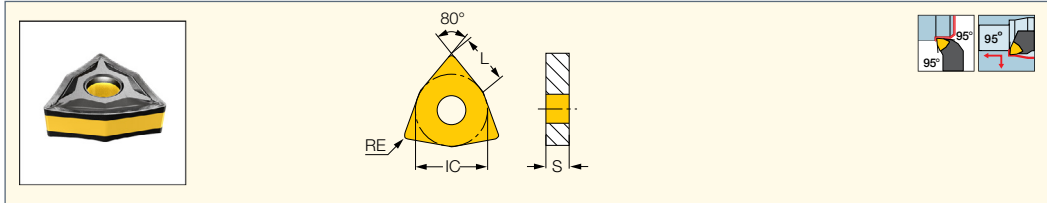


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC520N	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T302-SF	6.52	9.52	3.97	0.20	●				0.30-1.50	0.02-0.15
WNMG 06T304-SF	6.52	9.52	3.97	0.40	●	●	●	●	0.30-1.50	0.05-0.15

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-MWLNRL-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • DWLNRL/L (10) • E-PWLNRL/L-HEAD (105) • MWLNRL/L-W (18) • PWLNRL/L (8)

WNMG-NF

Двухсторонние тригональные пластины для полуцирковой и чистовой обработки

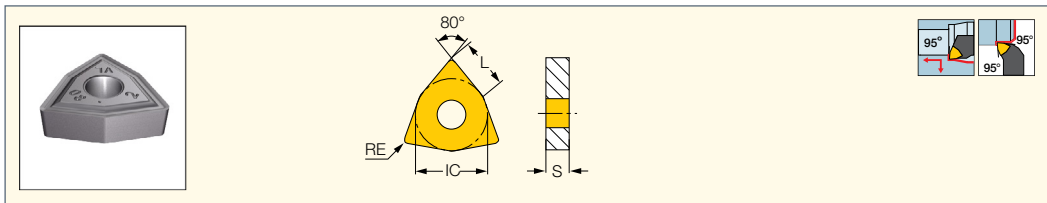


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый										Рекомендованные режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC10	IC8150	IC20	IC20N	IC520N	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T301-NF	6.52	9.52	3.97	0.10			•										0.20-1.00	0.05-0.15
WNMG 06T302-NF	6.52	9.52	3.97	0.20	•	•											0.30-1.50	0.08-0.17
WNMG 06T304-NF	6.52	9.52	3.97	0.40	•	•											0.40-2.50	0.07-0.25
WNMG 06T308-NF	6.52	9.52	3.97	0.80	•	•											0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060402-NF	6.52	9.52	4.76	0.20													0.30-3.00	0.05-0.20
WNMG 060404-NF	6.52	9.52	4.76	0.40		•											0.60-3.00	0.08-0.25
WNMG 060408-NF	6.52	9.52	4.76	0.80		•											0.80-3.00	0.08-0.25
WNMG 080404-NF	8.70	12.70	4.76	0.40		•							•				0.40-3.50	0.07-0.25
WNMG 080408-NF	8.70	12.70	4.76	0.80		•							•				0.80-3.50	0.08-0.25
WNMG 080412-NF	8.70	12.70	4.76	1.20							•						1.20-3.50	0.08-0.25

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PWLNRL-X/G (104) • A/S-MWLNRL-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • C#-MULNRL-MW (16) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9)
- C#-PWLNRL/L-X (13) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • E-PWLNRL/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNRL-MW (16)
- HSK A63WH-MUMNRL-MW (17) • MULNRL/L-12MW (15) • MWLNRL/L-W (18) • PWLNRL/L (8) • PWLNRL/L-08-JHP (9) • PWLNRL/L-X (11) • PWLNRL/L-X-JHP (12)
- PWLNRL/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNRL/L (99) • S-MULNRL-MW (105) • DWLNRL/L-JHP-MC (10)

WNMG-VL

Двухсторонние тригональные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали

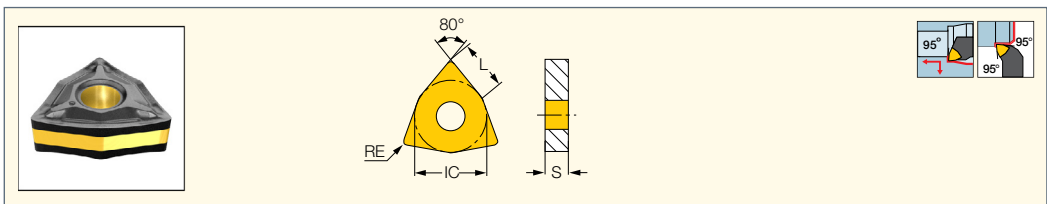


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T308-VL	6.52	9.52	3.97	0.80	•			0.50-3.00	0.07-0.25
WNMG 080404-VL	8.70	12.70	4.76	0.40		•	•	0.30-3.00	0.05-0.15
WNMG 080408-VL	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•		0.50-4.00	0.10-0.25
WNMG 080412-VL	8.70	12.70	4.76	1.20	•			1.00-4.50	0.12-0.25

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-MWLNRL/L-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • C#-MULNRL/L (16) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9) • DWLNRL/L (10)
- E-PWLNRL/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNRL-MW (16) • HSK A63WH-MUMNRL-MW (17) • MULNRL/L-12MW (15)
- MWLNRL/L-W (18) • PWLNRL/L (8) • PWLNRL/L-08-JHP (9) • PWLNRL/L-X (11) • PWLNRL/L-X-JHP (12) • S-DWLNRL/L (99) • S-MULNRL-MW (105)
- DWLNRL/L-JHP-MC (10)

WNMG-WG

Двухсторонние тригональные пластины с выглаживающей кромкой шпиг для высокого качества поверхности на больших подачах

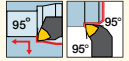
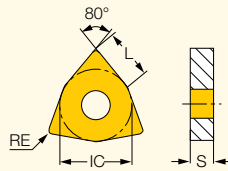


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания		
	IC	L	S	RE	IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-WG	9.52	6.52	3.97	0.40	•	•	•	•	•					0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 06T308-WG	9.52	6.52	3.97	0.80	•	•	•	•	•			•	•	0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 060404-WG	9.52	6.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•			•	•	0.40-3.00	0.10-0.35
WNMG 060408-WG	9.52	6.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•			•	•	0.60-3.50	0.10-0.50
WNMG 080408-WG	12.70	8.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.50
WNMG 080412-WG	12.70	8.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.20-4.00	0.30-0.80

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (104) • A/S-MWLNRL/L-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • C#-MULNRL/L-MW (16) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9)
- C#-PWLNRL/L-X (13) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • E-PWLNRL/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNRL-MW (16)
- HSK A63WH-MUMNRL-MW (17) • MULNRL/L-12MW (15) • MWLNRL/L-W (18) • PWLNRL/L (8) • PWLNRL/L-08-JHP (9) • PWLNRL/L-X (11) • PWLNRL/L-X-JHP (12)
- PWLNRL/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNRL/L (99) • S-MULNRL-MW (105) • DWLNRL/L-JHP-MC (10)

ISOTURN**WNMG-WF**

Двухсторонние тригональные пластины с выглаживающей кромкой μ irer для чистовой обработки с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC8150	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 060402-WF	6.52	9.52	4.76	0.20				•	0.20-3.00	0.05-0.25
WNMG 060404-WF	6.52	9.52	4.76	0.40			•	•	0.50-3.00	0.05-0.30
WNMG 060408-WF	6.52	9.52	4.76	0.80				•	0.80-3.50	0.07-0.30
WNMG 080408-WF	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•			0.80-3.50	0.07-0.35
WNMG 080412-WF	8.70	12.70	4.76	1.20		•			0.80-3.50	0.07-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PWLNRL-X/G (104) • A/S-MWLNRL-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • C#-MULNRL-L-MW (16) • C#-PWLNRL-L-08-JHP (9)

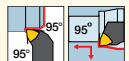
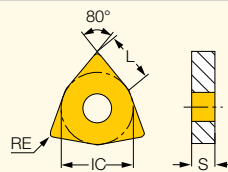
• C#-PWLNRL-L-X (13) • C#-PWLNRL-L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (16)

• HSK A63WH-MUMNRL-MW (17) • MULNRL-L-12MW (15) • MWLNRL-L-W (18) • PWLNRL/L (8) • PWLNRL/L-08-JHP (9) • PWLNRL-L-X (11) • PWLNRL-L-X-JHP (12)

• PWLNRL-L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNRL/L (99) • S-MULNRL-MW (105) • DWLNRL-L-JHP-MC (10)

ISOTURN**WNMG-PP**

Двухсторонние тригональные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый											Рекомендованные режимы резания						
	L	IC	S	RE	IC28	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC30N	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-PP	6.52	9.52	3.97	0.40			•		•		•			•					•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 06T308-PP	6.52	9.52	3.97	0.80		•	•		•					•					•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060404-PP	6.52	9.52	4.76	0.40					•										•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 060408-PP	6.52	9.52	4.76	0.80			•		•										•	•	1.00-3.00	0.14-0.30
WNMG 080404-PP	8.70	12.70	4.76	0.40		•	•	•	•			•	•	•					•	•	1.00-3.50	0.14-0.30
WNMG 080408-PP	8.70	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•			•	•	•		•	•		•	•	1.00-4.00	0.14-0.30
WNMG 080412-PP	8.70	12.70	4.76	1.20					•	•					•				•	•	1.50-5.00	0.18-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PWLNRL-L-X/G (104) • A/S-MWLNRL-L-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • C#-MULNRL-L-MW (16) • C#-PWLNRL-L-08-JHP (9)

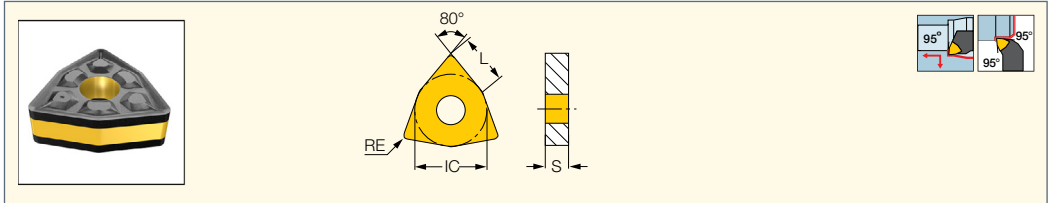
• C#-PWLNRL-L-X (13) • C#-PWLNRL-L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • E-PWLNRL-L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNRL-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (16)

• HSK A63WH-MUMNRL-MW (17) • MULNRL-L-12MW (15) • MWLNRL-L-W (18) • PWLNRL/L (8) • PWLNRL/L-08-JHP (9) • PWLNRL-L-X (11) • PWLNRL-L-X-JHP (12)

• PWLNRL-L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNRL/L (99) • S-MULNRL-MW (105) • DWLNRL-L-JHP-MC (10)

WNMG-TF

Двухсторонние тригональные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания

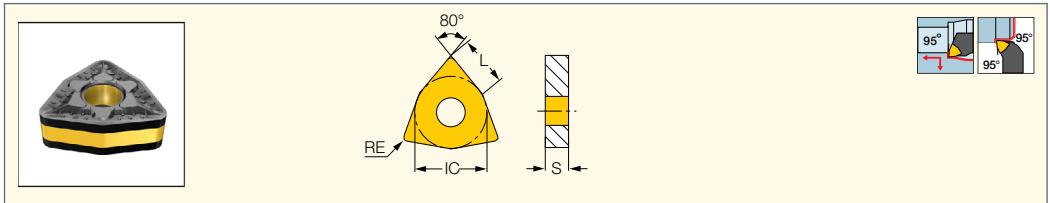


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый												Рекомендованные режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC520M	IC20	IC20N	IC5010	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-TF	6.52	9.52	3.97	0.40	•								•				•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T308-TF	6.52	9.52	3.97	0.80	•								•	•			•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 06T312-TF	6.52	9.52	3.97	1.20													•	•	1.00-4.00	0.15-0.40
WNMG 060404-TF	6.52	9.52	4.76	0.40													•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060408-TF	6.52	9.52	4.76	0.80	•												•	•	1.00-3.00	0.12-0.35
WNMG 060412-TF	6.52	9.52	4.76	1.20													•	•	1.00-4.00	0.15-0.35
WNMG 080404-TF	8.70	12.70	4.76	0.40	•		•	•		•	•						•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080408-TF	8.70	12.70	4.76	0.80		•				•	•						•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
WNMG 080412-TF	8.70	12.70	4.76	1.20	•		•	•	•	•	•						•	•	1.50-4.50	0.15-0.40

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (104) • A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9)
- C#-PWLN/L-X (13) • C#-PWLN/L-X-JHP (14) • DWLN/L (10) • E-PWLN/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)
- HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18) • PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12)
- PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLN/L-JHP-MC (10)

WNMG-GN

Двухсторонние тригональные пластины для общего применения

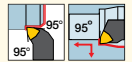
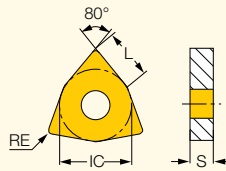


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый												Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC928	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
WNMG 06T304-GN	6.52	9.52	3.97	0.40	•							•					1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 06T308-GN	6.52	9.52	3.97	0.80	•							•					1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 06T312-GN	6.52	9.52	3.97	1.20													1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 060404-GN	6.52	9.52	4.76	0.40													1.00-3.50	0.14-0.40
WNMG 060408-GN	6.52	9.52	4.76	0.80													1.00-3.50	0.16-0.45
WNMG 060412-GN	6.52	9.52	4.76	1.20													1.50-4.00	0.18-0.45
WNMG 080404-GN	8.70	12.70	4.76	0.40	•												1.00-4.50	0.14-0.40
WNMG 080408-GN	8.70	12.70	4.76	0.80	•												1.00-4.50	0.16-0.45
WNMG 080412-GN	8.70	12.70	4.76	1.20	•												1.50-4.50	0.22-0.50
WNMG 080416-GN	8.70	12.70	4.76	1.60													2.00-6.00	0.25-0.60
WNMG 130612-GN	13.03	19.05	6.35	1.20													2.50-5.50	0.30-0.50
WNMG 130616-GN	13.03	19.05	6.35	1.60													2.50-6.00	0.30-0.50

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PWLN/L-X/G (104) • A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9)
- C#-PWLN/L-X (13) • C#-PWLN/L-X-JHP (14) • DWLN/L (10) • E-PWLN/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)
- HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18) • PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12)
- PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN**WNMM-NM**

Односторонние
тригональные пластины
для черновой обработки

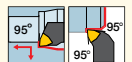
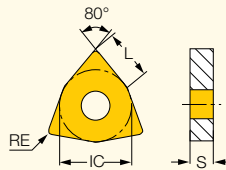


Обозначение	Размеры					IC8250	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
WNMM 080408-NM	8.70	12.70	4.76	0.80	●	1.50-5.00	0.20-0.50	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9) • DWLN/L (10)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18)
- PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12) • PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105)
- DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN**WNMG-NR**

Двухсторонние тригональные
пластины со специальным
стружколомом для
тяжелой обработки

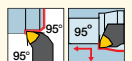
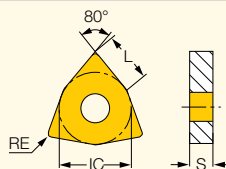


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC5010	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-NR	8.70	12.70	4.76	0.80	●		●	●	●	1.00-5.00	0.18-0.50
WNMG 080412-NR	8.70	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	2.00-5.00	0.23-0.55
WNMG 080416-NR	8.70	12.70	4.76	1.60	●	●				2.00-5.00	0.30-0.60

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9) • DWLN/L (10)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18) • PWLN/L (8)
- PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12) • PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN**WNMG-TNM**

Двухсторонние тригональные
пластины для полустойкой
и черновой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC880	IC8350	IC8250	IC807	IC907	a_p (мм)	f (мм/об)
WNMG 080408-TNM	8.70	12.70	4.76	0.80			●			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 080412-TNM	8.70	12.70	4.76	1.20			●			2.00-4.50	0.25-0.45
WNMG 130612-TNM	13.03	19.05	6.35	1.20		●	●	●	●	2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130616-TNM	13.03	19.05	6.35	1.60		●	●			2.50-7.00	0.25-0.65
WNMG 130624-TNM	13.03	19.05	6.35	2.40	●		●			3.00-7.00	0.30-0.65

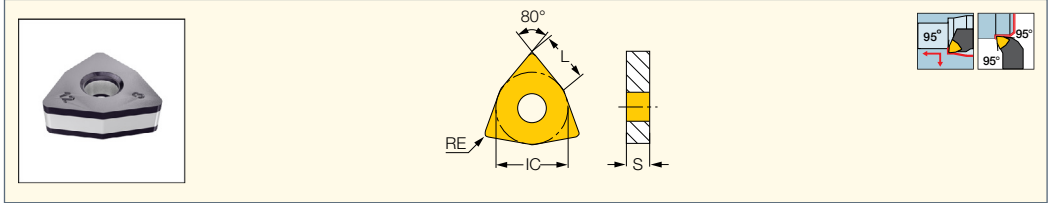
- Эти пластины следует использовать только с подкладными пластинами IWSN 635M3! • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

- Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9) • DWLN/L (10)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-13W (18)
- PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12) • PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99)
- S-MULNR-MW (105) • DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

WNMA/WNMA-WG

Двухсторонние тригональные пластины для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	a _p (мм)	f (мм/об)
WNMA 06T304	6.52	9.52	3.97	0.40		●	●	●	0.50-2.00	0.03-0.30
WNMA 06T308	6.52	9.52	3.97	0.80		●	●	●	1.00-3.00	0.03-0.40
WNMA 06T312	6.52	9.52	3.97	1.20			●	●	1.50-3.50	0.03-0.45
WNMA 060404	6.52	9.52	4.76	0.40		●		●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 060408	6.52	9.52	4.76	0.80		●	●	●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 060412	6.52	9.52	4.76	1.20		●		●	1.00-3.00	0.03-0.50
WNMA 080408	8.70	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.03-0.48
WNMA 080408-WG	8.70	12.70	4.76	0.80			●		1.00-3.50	0.10-0.60
WNMA 080412	8.70	12.70	4.76	1.20		●	●	●	1.50-4.00	0.03-0.55
WNMA 080416	8.70	12.70	4.76	1.60		●		●	2.00-5.00	0.03-0.55
WNMA 130616	13.03	19.05	6.35	1.60			●	●	3.00-8.00	0.03-0.80

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (104) • A/S-MWLNRL/L-W (103) • A/S-PWLNRL/L (104) • C#-MULNRL/L-MW (16) • C#-PWLNRL/L-08-JHP (9)

• C#-PWLNRL/L-X (13) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • E-PWLNRL/L-HEAD (105) • HSK A63WH-MULNRL-L-MW (16) • HSK A63WH-MULNRL/L-MW (16)

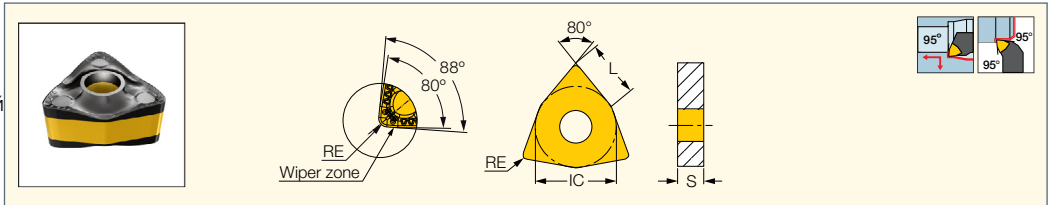
• HSK A63WH-MUMNRL-L-MW (17) • MULNRL/L-12MW (15) • MWLNRL/L-13W (18) • MWLNRL/L-W (18) • PWLNRL/L (8) • PWLNRL/L-08-JHP (9) • PWLNRL/L-X (11)

• PWLNRL/L-X-JHP (12) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLNRL/L (99) • S-MULNRL-L-MW (105) • DWLNRL/L-JHP-MC (10)

HELITURN LD

WNMX-M3/4PW

Двухсторонние тригональные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	IC	RE	S	L	IC830	IC8250	IC8150	IC520N	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
WNMX 060604-M3PW	9.52	0.40	4.41	6.50	●	●	●		●	1.00-4.00	0.20-0.50
WNMX 060608-M3PW	9.52	0.80	4.41	6.50	●	●	●	●	●	1.50-4.00	0.25-0.60
WNMX 080708-M4PW	12.70	0.80	6.78	8.70		●	●		●	1.50-5.00	0.25-0.60
WNMX 080712-M4PW	12.70	1.20	6.78	8.70		●	●			2.00-5.00	0.30-0.80
WNMX 080716-M4PW	12.70	1.60	6.78	8.70		●	●			2.00-5.00	0.30-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

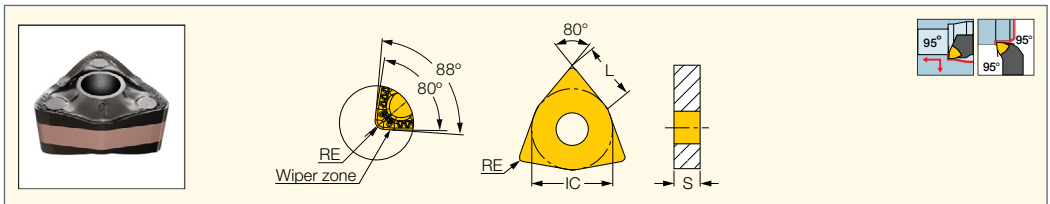
Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (104) • C#-PWLNRL/L-X (13) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • DWLNRL/L-JHP-MC (10)

• PWLNRL/L-X (11) • PWLNRL/L-X-JHP (12) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13)

HELITURN LD

WNMX-M3/4MW

Двухсторонние тригональные пластины для обработки нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и мягкой низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания	
	IC	RE	S	L	IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
WNMX 060604-M3MW	9.52	0.40	4.41	6.50	●	●	●	●				0.80-4.00	0.15-0.50
WNMX 060608-M3MW	9.52	0.80	4.41	6.50	●	●	●	●				1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080704-M4MW	12.70	0.40	6.78	8.70		●	●	●				0.80-5.00	0.15-0.50
WNMX 080708-M4MW	12.70	0.80	6.78	8.70		●	●	●	●	●		1.00-5.00	0.20-0.60
WNMX 080712-M4MW	12.70	1.20	6.78	8.70		●	●	●	●	●		1.20-5.00	0.25-0.70

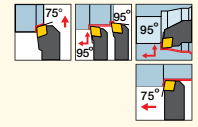
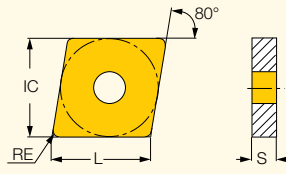
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (104) • C#-PWLNRL/L-X (13) • C#-PWLNRL/L-X-JHP (14) • DWLNRL/L (10) • DWLNRL/L-JHP-MC (10) • PWLNRL/L-X (11)

• PWLNRL/L-X-JHP (12) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13)

ISOTURN**CNMG-F3P**

Двухсторонние ромбические пластины 80° для полуцистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3P	9.67	9.52	4.76	0.40	●		●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 090408-F3P	9.67	9.52	4.76	0.80	●		●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-F3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●		●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
CNMG 120412-F3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●		●	●	●	●	●	1.30-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)

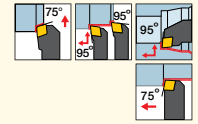
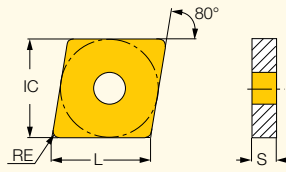
• C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17)

• MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

• S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • AVC-PCLNR/L (96) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN**CNMG-M3P**

Двухсторонние ромбические пластины 80° для полуцистовой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3P	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●			●	0.40-4.00	0.10-0.30
CNMG 090408-M3P	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●			●	0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●			●	0.40-5.50	0.10-0.30
CNMG 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.50	0.15-0.50
CNMG 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●			●	0.80-5.50	0.18-0.60
CNMG 160612-M3P	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●			●	0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 160616-M3P	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●			●	0.80-7.20	0.18-0.60
CNMG 190608-M3P	19.30	19.05	6.35	0.80	●	●				●	0.50-8.60	0.15-0.50
CNMG 190612-M3P	19.30	19.05	6.35	1.20	●	●				●	0.80-8.60	0.18-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)

• C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17)

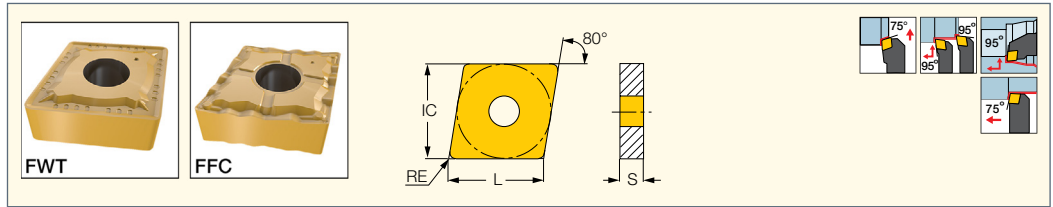
• MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

• S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • AVC-PCLNR/L (96) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMG-CERMET

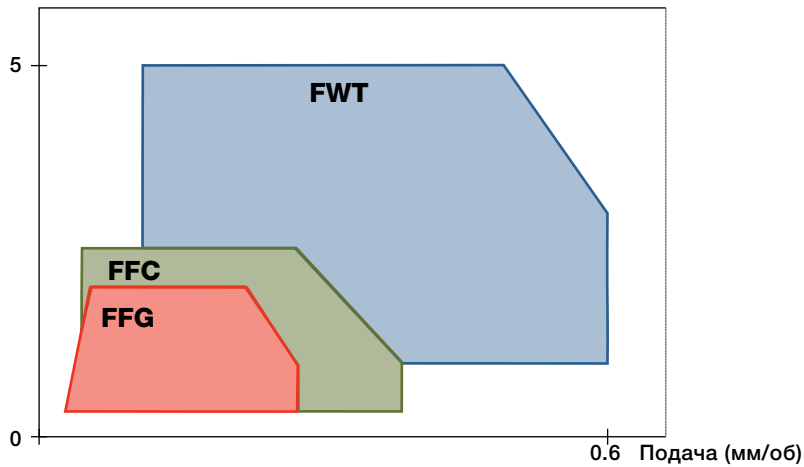
Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики для получистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120402-FFG	12.90	12.70	4.76	0.20		•	0.40-3.50	0.07-0.25
CNMG 120404-FFC	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•	0.50-3.50	0.07-0.25
CNMG 120408-FFC	12.90	12.70	4.76	0.80	•		1.00-2.50	0.05-0.25
CNMG 120408-FWT	12.90	12.70	4.76	0.80		•	0.00-5.00	0.15-0.00

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)
- C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-L12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17)
- MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)
- S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

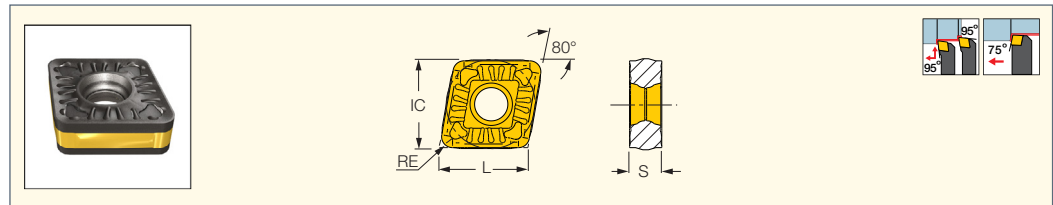
Глубина резания DOC (мм)



DOVE IQ TURN

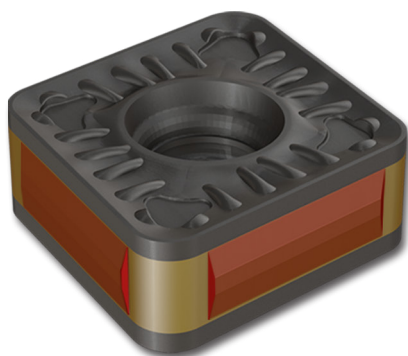
COMG-R3P-IQ

Двухсторонние ромбические негативные пластины 80° с задним углом 7° для тяжелой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
COMG 160608-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	0.80	•	•	2.00-9.00	0.25-0.50
COMG 160612-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.20	•	•	2.00-9.00	0.30-0.60
COMG 160616-R3P-IQ	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•	2.00-9.00	0.30-0.70
COMG 190612-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.20	•	•	3.00-12.00	0.30-0.80
COMG 190616-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	1.60	•	•	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	•	•	3.50-12.00	0.35-0.90
COMG 250924-R3P-IQ	25.79	25.40	9.52	2.40	•	•	4.00-15.00	0.40-1.00

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: C#-PCLOR/L-IQ (27) • PCBOR/L-IQ (27) • PCLOR/L-IQ (26)

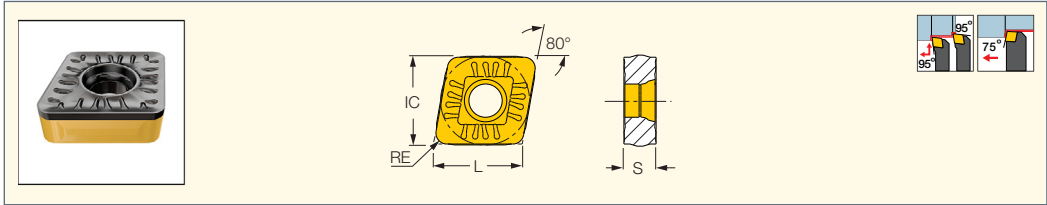


Геометрия "ласточкин хвост"



COMM-R3P-IQ

Односторонние ромбические негативные пластины 80° с задним углом 7° для тяжелой обработки стали



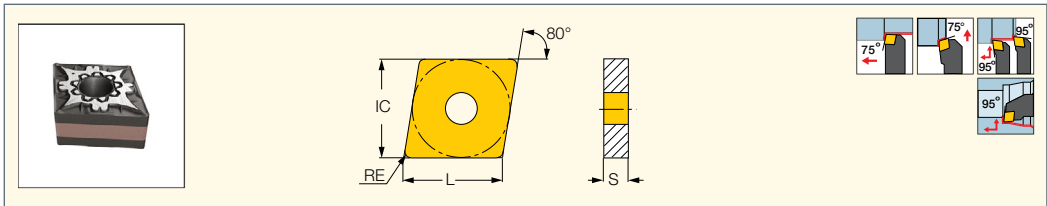
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)	
COMM 190624-R3P-IQ	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.35-1.20	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: C#-PCLOR/L-IQ (27) • PCBOR/L-IQ (27) • PCLOR/L-IQ (26)



CNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для чистовой обработки нержавеющей стали



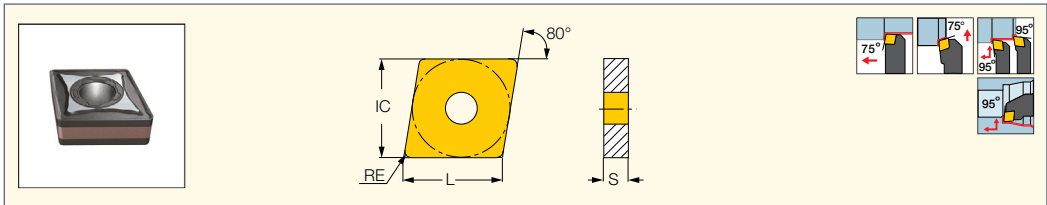
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3M	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3M	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120404-F3M	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●			0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●		●	0.10-1.50	0.10-0.40
CNMG 120412-F3M	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	0.20-2.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)
 • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17)
 • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)
 • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • AVC-PCLNR/L (96) • DCLNR/L-JHP-MC (25)



CNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали

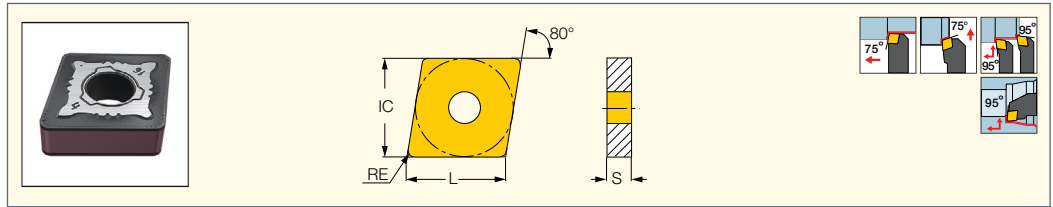


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-M3M	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.40-4.00	0.12-0.40
CNMG 090408-M3M	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-4.50	0.15-0.50
CNMG 120404-M3M	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60
CNMG 120416-M3M	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.25-0.70
CNMG 160608-M3M	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	●	●	●		0.50-7.00	0.15-0.50
CNMG 160612-M3M	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.50-7.00	0.20-0.60
CNMG 160616-M3M	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●	●	●		0.50-7.00	0.25-0.70
CNMG 190608-M3M	19.34	19.05	6.35	0.80	●	●	●	●	●		3.00-10.00	0.30-0.70
CNMG 190612-M3M	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●	●	●		3.00-10.00	0.35-0.80

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)
 • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17)
 • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23)
 • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • AVC-PCLNR/L (96) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

CNMG-R3M

Двухсторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали

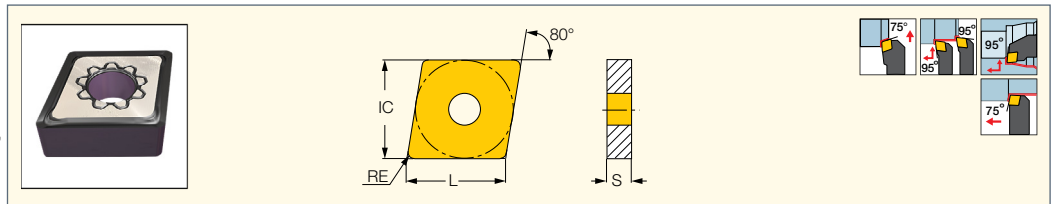


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC806	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-R3M	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●		2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 160616-R3M	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●		2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 160624-R3M	16.12	15.88	6.35	2.40	●	●		2.00-11.00	0.50-1.20
CNMG 190612-R3M	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.00	0.30-0.90
CNMG 190616-R3M	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	●	2.00-10.00	0.40-1.00
CNMG 190624-R3M	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	●	2.00-11.00	0.50-1.20

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-PCLNR/L-X (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-X (22)
- A/S-PCLNR/L-X/G (102)

CNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки

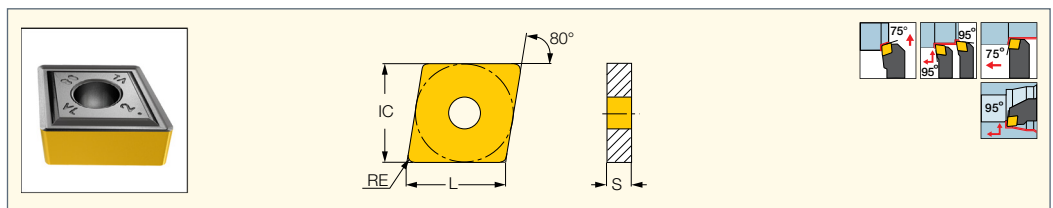


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090404-F3S	9.67	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 090408-F3S	9.67	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120404-F3S	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
CNMG 120408-F3S	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • AVC-PCLNR/L (96) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21)
- C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21)
- PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

CNMG-VL

Двухсторонние ромбические пластины 80° со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали

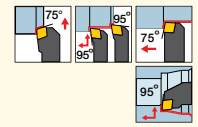
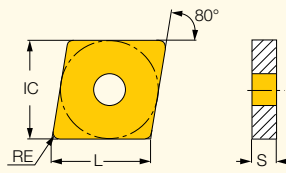


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-VL	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	0.30-3.00	0.05-0.15
CNMG 120408-VL	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.50-4.00	0.10-0.25

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
- DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)
- PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)
- S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN**CNMG/CNGG-SF**

Двухсторонние ромбические пластины 80° для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6015	IC520N	IC428	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20		●	●		0.30-2.00	0.03-0.25
CNMG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40	●				0.30-2.00	0.05-0.25
CNGG 120401-SF	12.90	12.70	4.76	0.10				●	0.20-1.50	0.03-0.15
CNGG 120402-SF	12.90	12.70	4.76	0.20				●	0.30-2.00	0.03-0.20
CNGG 120404-SF	12.90	12.70	4.76	0.40				●	0.30-2.00	0.03-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

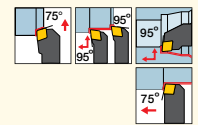
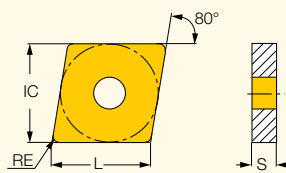
• DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)

• PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)

• S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN**CNMG-NF**

Двухсторонние ромбические пластины 80° для полустойкой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания				
	L	IC	S	RE	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20N	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-NF	12.90	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	0.40-3.50	0.08-0.25
CNMG 120408-NF	12.90	12.70	4.76	0.80	●			●	●	●	●	0.80-3.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

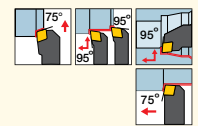
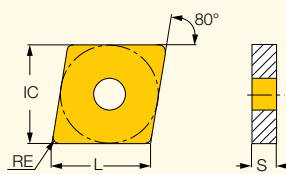
• DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)

• PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)

• S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN**CNMG-WF**

Двухсторонние ромбические пластины 80° с выглаживающей кромкой Wireg для чистовой обработки с большой подачей



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WF	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	0.80-3.50	0.10-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

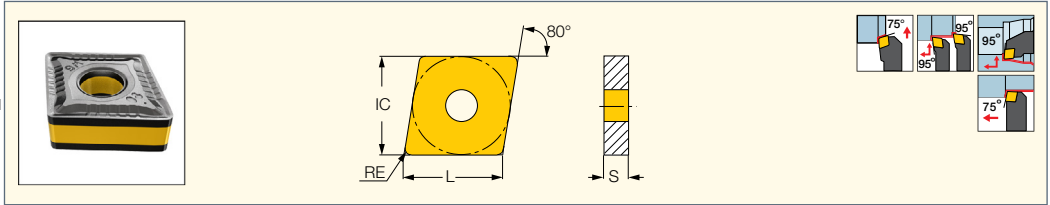
• DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)

• PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)

• S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

CNMG-WG/NRW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с выглаживающей кромкой Wireg для чистовой обработки с большой подачей

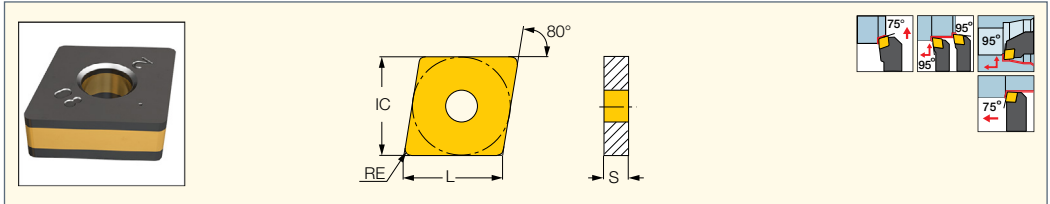


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC520N	IC428	IC5005	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	0.80-3.50	0.10-0.50
CNMG 120412-WG	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●						1.50-4.00	0.30-0.80
CNMG 120416-NRW	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●						2.00-4.50	0.30-0.80

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
- DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)
- PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)
- S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

CNMA

Двухсторонние ромбические пластины 80° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун

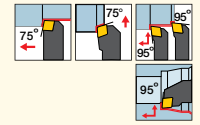
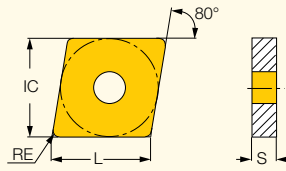
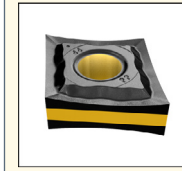


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый							Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404	12.90	12.70	4.76	0.40			●	●	●			1.00-4.00	0.03-0.34
CNMA 120408	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●			1.00-4.00	0.05-0.43
CNMA 120408F⁽¹⁾	12.90	12.70	4.76	0.80						●	●	1.00-4.00	0.05-0.50
CNMA 120412	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●			1.50-4.50	0.08-0.60
CNMA 120416	12.90	12.70	4.76	1.60			●	●	●			2.00-6.00	0.30-0.60
CNMA 160612	16.12	15.88	6.35	1.20			●		●			2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 160616	16.12	15.88	6.35	1.60			●		●			2.00-10.00	0.30-0.60
CNMA 190612	19.30	19.05	6.35	1.20		●		●	●			2.00-10.00	0.10-0.80
CNMA 190616	19.30	19.05	6.35	1.60				●	●			2.50-10.00	0.30-1.00

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- ⁽¹⁾ Острые режущие кромки
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)
- C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)
- HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21)
- PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN**CNMG/CNGG-PP**

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки вязких материалов на средних режимах резания



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый										Рекомендованные режимы резания				
	L	IC	S	RE	IC28	IC880	IC8850	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC428	IC806	IC807	IC907	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40		•	•	•	•	•	•				•	•		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		1.00-4.00	0.14-0.30
CNMG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20					•						•	•		1.50-4.00	0.18-0.40
CNMG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20											•	•		2.00-8.00	0.30-0.60
CNGG 120401-PP	12.90	12.70	4.76	0.10												•		0.40-2.00	0.05-0.20
CNGG 120402-PP	12.90	12.70	4.76	0.20												•		0.40-2.50	0.08-0.25
CNGG 120404-PP	12.90	12.70	4.76	0.40												•		0.80-3.00	0.10-0.30
CNGG 120408-PP	12.90	12.70	4.76	0.80										•		•		1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 120412-PP	12.90	12.70	4.76	1.20												•	•	1.00-4.00	0.10-0.30
CNGG 190612-PP	19.30	19.05	6.35	1.20												•		2.00-9.00	0.30-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)

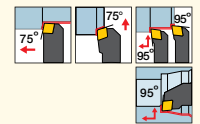
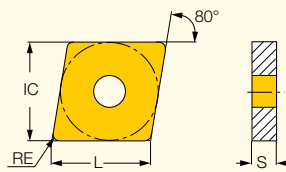
• C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17)

• MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

• S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN**CNMG/CNGG-TF**

Двухсторонние ромбические пластины 80° для обработки различных материалов на средних режимах резания



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый										Рекомендованные режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 090304-TF	9.70	9.52	3.18	0.40				•			•						1.00-3.00	0.12-0.35
CNMG 090308-TF	9.70	9.52	3.18	0.80	•			•			•						1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120404-TF	12.90	12.70	4.76	0.40	•		•	•		•		•		•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120408-TF	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.12-0.35
CNMG 120412-TF	12.90	12.70	4.76	1.20	•		•	•	•	•	•	•		•	•	•	1.50-4.50	0.15-0.40
CNMG 160608-TF	16.12	15.88	6.35	0.80											•	•	1.00-6.00	0.12-0.35
CNMG 160612-TF	16.12	15.88	6.35	1.20				•									1.50-6.00	0.15-0.45
CNMG 190612-TF	19.30	19.05	6.35	1.20				•									1.50-6.50	0.20-0.55
CNGG 120408-TF	12.96	12.70	4.76	0.80												•	1.00-4.00	0.12-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)

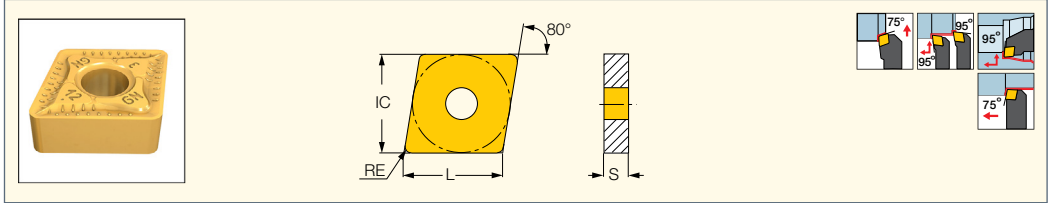
• C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)

• HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22)

• PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

CNMG-GN

Двухсторонние ромбические пластины 80° для общего применения

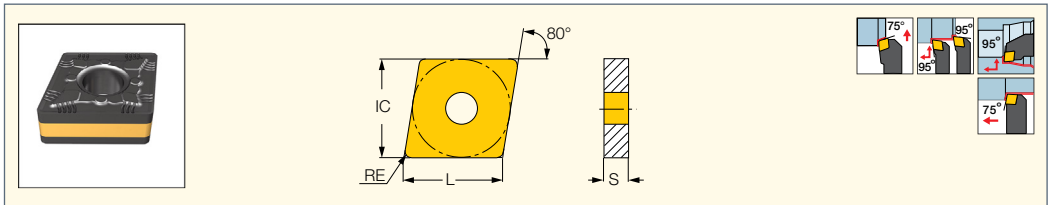


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый										Рекомендованные режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404-GN	12.90	12.70	4.76	0.40	•	•		•		•	•		•				1.00-4.00	0.14-0.40
CNMG 120408-GN	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•			•					1.00-4.50	0.16-0.45
CNMG 120412-GN	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•		•		•			•	•	•		1.50-5.00	0.22-0.50
CNMG 160612-GN	16.12	15.88	6.35	1.20	•			•		•							2.00-7.00	0.22-0.60
CNMG 160616-GN	16.12	15.88	6.35	1.60				•									2.00-7.00	0.22-0.75
CNMG 190608-GN	19.30	19.05	6.35	0.80				•									1.50-8.00	0.20-0.70
CNMG 190612-GN	19.30	19.05	6.35	1.20	•	•		•		•							2.00-7.98	0.25-0.70

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)
- C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)
- HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21)
- PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

CNMG-NR

Двухсторонние ромбические пластины 80° со специальным стружколомом для тяжелой обработки

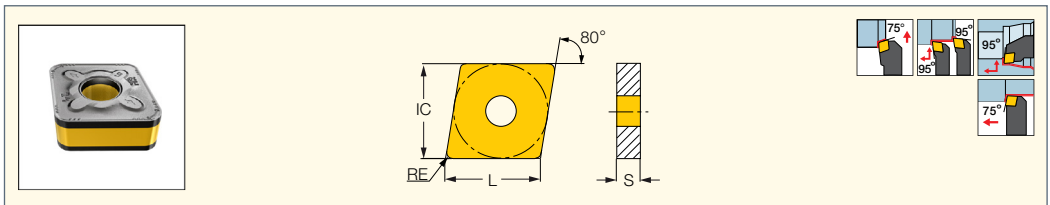


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый										Рекомендованные режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)	
CNMG 120408-NR	12.90	12.70	4.76	0.80		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		1.00-5.00	0.15-0.50
CNMG 120412-NR	12.90	12.70	4.76	1.20	•	•		•		•	•		•				1.00-5.00	0.23-0.55
CNMG 120416-NR	12.90	12.70	4.76	1.60				•		•							1.00-5.00	0.30-0.60
CNMG 160608-NR	16.12	15.88	6.35	0.80		•		•		•							1.50-6.00	0.25-0.50
CNMG 160612-NR	16.12	15.88	6.35	1.20		•		•		•				•	•		2.00-7.00	0.30-0.60
CNMG 160616-NR	16.12	15.88	6.35	1.60	•	•		•		•		•	•	•	•		2.50-7.00	0.30-0.70
CNMG 190608-NR	19.30	19.05	6.35	0.80		•		•		•							3.50-8.00	0.30-0.72
CNMG 190612-NR	19.30	19.05	6.35	1.20		•		•		•				•	•		3.50-8.00	0.30-0.80
CNMG 190616-NR	19.30	19.05	6.35	1.60	•	•		•		•				•	•		4.00-10.00	0.40-0.85
CNMG 190624-NR	19.30	19.05	6.35	2.40				•		•							4.00-10.00	0.40-1.20
CNMG 250924-NR	25.79	25.40	9.52	2.40				•		•							6.00-12.00	0.40-1.20

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
- DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MCLNR/L (21)
- MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)
- S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

CNMG-MR

Двухсторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки нержавеющей стали и мягких материалов



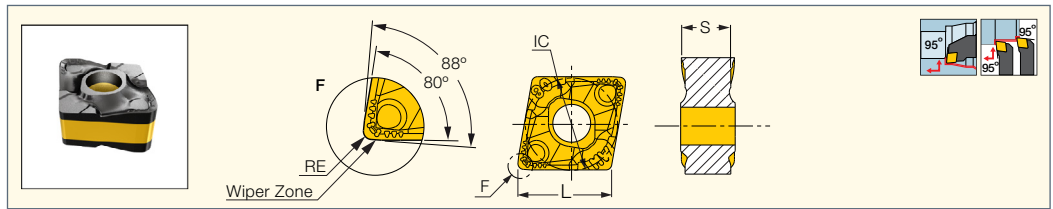
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
CNMG 160612-MR	16.12	15.88	6.35	1.20	•		•	•	2.00-10.00	0.30-0.90
CNMG 190612-MR	19.03	19.05	6.35	1.20	•	•	•	•	2.00-10.00	0.30-0.90

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: C#-PCLNR/L-X (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-X (22) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)

HELITURN LD

CNMX-M3/4PW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла



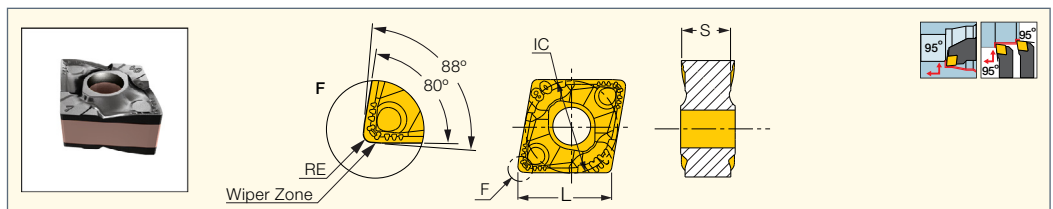
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый								Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.40	●		●	●					1.00-4.50	0.20-0.50
CNMX 090608-M3PW	9.67	9.52	4.40	0.80	●		●	●	●				1.50-5.00	0.25-0.60
CNMX 120708-M4PW	12.90	12.70	6.78	0.80		●	●	●					1.50-6.00	0.25-0.60
CNMX 120712-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.20		●	●	●					2.00-6.00	0.30-0.80
CNMX 120716-M4PW	12.90	12.70	6.78	1.60		●	●	●					2.00-6.00	0.30-1.00
CNMX 160712-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.20			●	●					2.00-8.00	0.30-0.80
CNMX 160716-M4PW	16.12	15.88	6.40	1.60			●	●					2.00-8.00	0.30-1.00

- Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластин
 - Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

HELITURN LD

CNMX-M3/4MW

Двухсторонние ромбические пластины 80° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для нержавеющей стали



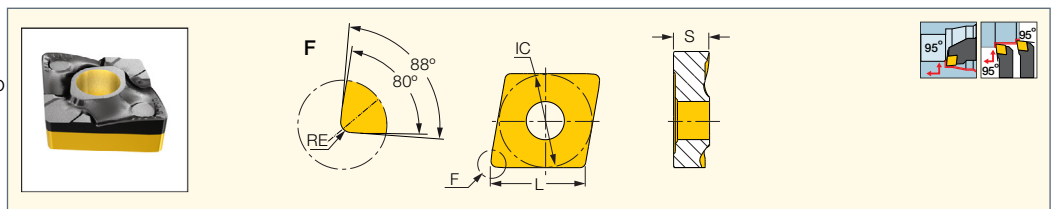
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC8150	IC806	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
CNMX 090604-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.40	●		●				0.80-4.00	0.15-0.45
CNMX 090608-M3MW	9.67	9.52	4.40	0.80	●		●				1.00-5.00	0.20-0.60
CNMX 120704-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.40			●		●	●	0.80-5.00	0.15-0.45
CNMX 120708-M4MW	12.90	12.70	6.78	0.80	●		●	●	●	●	1.00-6.00	0.20-0.60
CNMX 120712-M4MW	12.90	12.70	6.78	1.20			●	●	●	●	2.00-6.00	0.30-0.80

- Рекомендуется использовать державки PCLNR/L...X и A..-PCLNR/L-X, специально разработанные для данных пластин
 - Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

HELITURN LD

CNMM-M4PW

Высокопозитивные пластины со спиральной режущей кромкой для тяжелой обработки



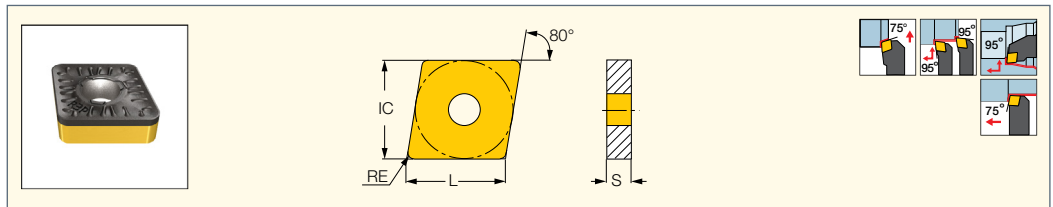
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	L	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-M4PW	12.70	4.76	0.80	12.90	●	●	1.50-5.00	0.24-0.59

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMM-R3P

Односторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMM 120408-R3P	12.90	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.70-7.50	0.20-0.55
CNMM 120412-R3P	12.90	12.70	4.76	1.20	●	●	●	1.00-7.50	0.25-0.70
CNMM 120416-R3P	12.90	12.70	4.76	1.60	●	●	●	1.50-7.50	0.30-0.90
CNMM 160608-R3P	16.12	15.88	6.35	0.80	●	●	●	2.00-9.50	0.20-0.55
CNMM 160612-R3P	16.12	15.88	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.70
CNMM 160616-R3P	16.12	15.88	6.35	1.60	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.90
CNMM 190612-R3P	19.34	19.05	6.35	1.20	●	●	●	3.00-12.00	0.25-0.80
CNMM 190616-R3P	19.34	19.05	6.35	1.60	●	●	●	3.50-12.00	0.30-0.90
CNMM 190624-R3P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	●	3.50-12.00	0.30-1.20
CNMM 250924-R3P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	●	4.00-15.00	0.40-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

• DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17)

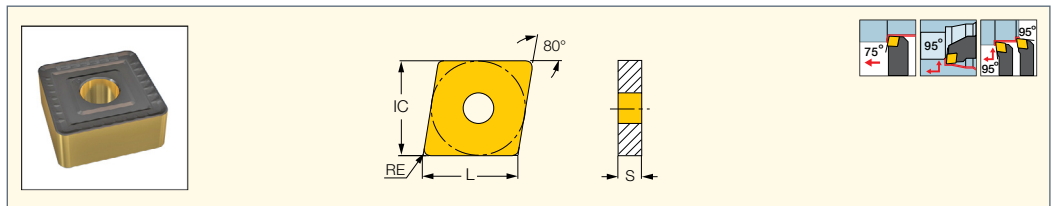
• MCLNR/L (21) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23)

• PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNMM-H3P

Односторонние ромбические пластины 80° с прочными режущими кромками для чернового точения



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMM 190624-H3P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-9.00	0.55-1.20
CNMM 250924-H3P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-12.00	0.55-1.30

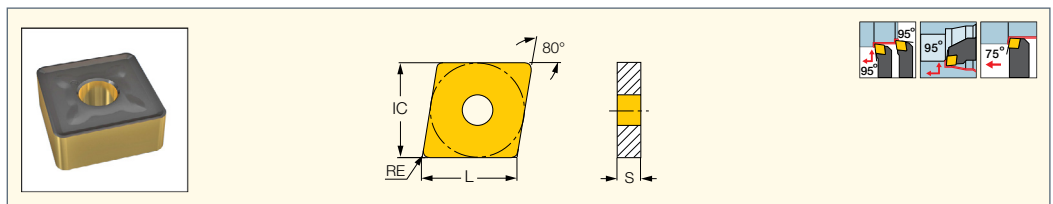
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20)

ISOTURN

CNMM-H4P

Односторонние ромбические пластины 80° с прочными режущими кромками для чернового точения



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
CNMM 190624-H4P	19.34	19.05	6.35	2.40	●	●	4.00-12.00	0.50-1.10
CNMM 250924-H4P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

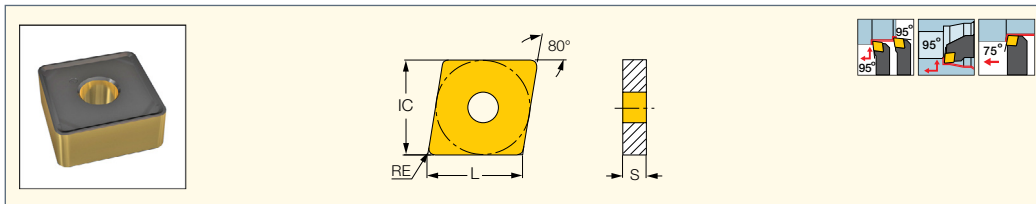
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20)

ISOTURN

CNMM-H5P

Односторонние ромбические пластины 80° с прочными режущими кромками для чернового точения



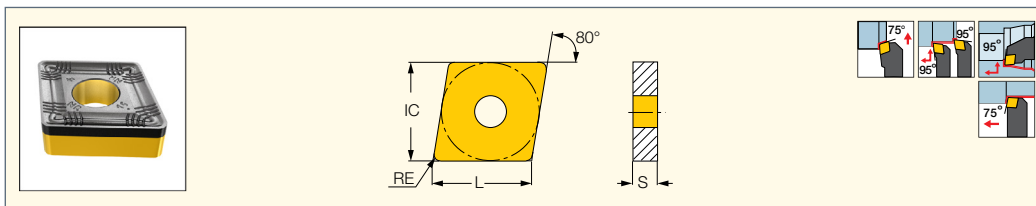
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMM 250924-H5P	25.79	25.40	9.52	2.40	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: PCLNR/L (20)

ISOTURN

CNMM-NR

Односторонние ромбические пластины 80° для черновой обработки



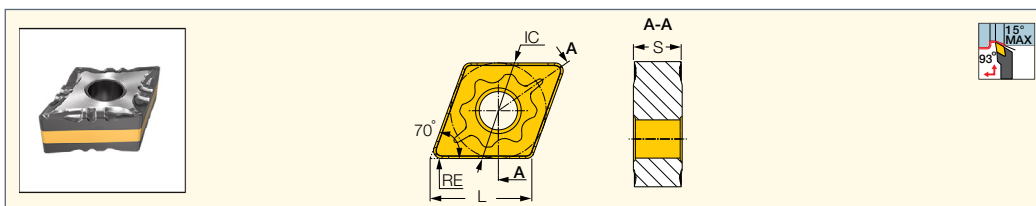
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMM 190616-NR	19.03	19.05	6.35	1.60	●	●	2.00-10.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • MCLNR/L (21) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20)

ISOTURN

XNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 70° для полуцирковой и чистовой обработки



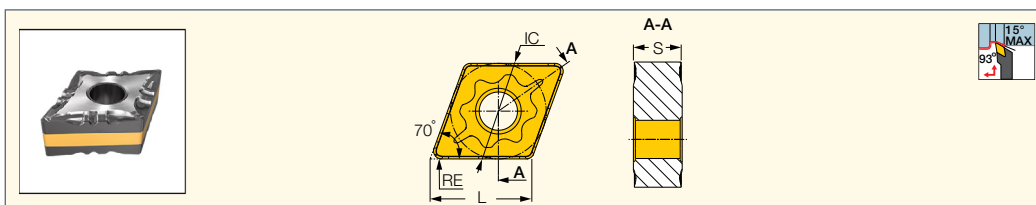
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
XNMG 090404-F3P	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
XNMG 090408-F3P	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
XNMG 120404-F3P	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
XNMG 120408-F3P	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: DXJNR/L-X-JHP-MC (27)

ISOTURN

XNMG-M3P

Двухсторонние ромбические пластины 70° для полуцирковой обработки стали

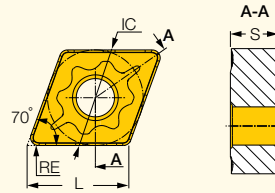
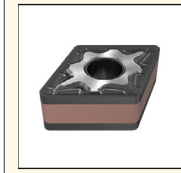


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
XNMG 090404-M3P	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
XNMG 090408-M3P	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
XNMG 120404-M3P	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
XNMG 120408-M3P	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: DXJNR/L-X-JHP-MC (27)

ISOTURN**XNMG-F3M**

Двухсторонние ромбические пластины 70° для чистовой обработки нержавеющей стали

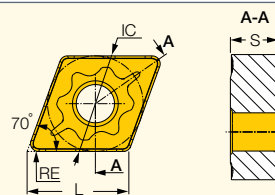


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
XNMG 090404-F3M	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
XNMG 090408-F3M	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
XNMG 120404-F3M	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
XNMG 120408-F3M	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: DXJNR/L-X-JHP-MC (27)

ISOTURN**XNMG-M3M**

Двухсторонние ромбические пластины 70° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали

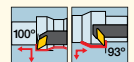
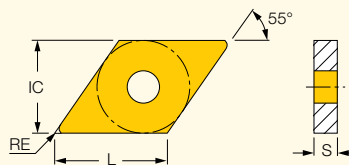
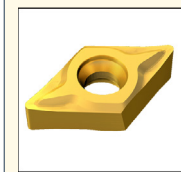


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
XNMG 090404-M3M	10.14	9.53	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.40-4.00	0.12-0.40
XNMG 090408-M3M	10.14	9.53	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-4.50	0.15-0.50
XNMG 120404-M3M	13.52	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
XNMG 120408-M3M	13.52	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: DXJNR/L-X-JHP-MC (27)

ISOTURN**MINIPTURN**
POSITIVE DOUBLE SIDED**DNGP-F2P**

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки легированной стали

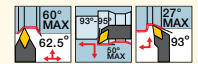
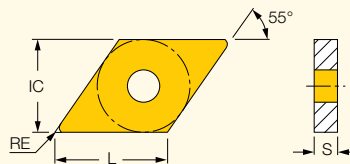


Обозначение	Размеры				IC530N	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
DNGP 070302R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2P	7.70	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-SDXNR/L-07 (107) • A/E-SDZNR/L-07 (107) • NQCH-SDJNR/L-S-JHP (28) • PDJNR/L-S (28)

ISOTURN**DNMG-F3P**

Двухсторонние ромбические пластины 55° для полустойкой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3P	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-F3P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 110412-F3P	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150404-F3P	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150408-F3P	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150412-F3P	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25
DNMG 150604-F3P	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	●	●	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150608-F3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150612-F3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	1.40-4.00	0.10-0.25

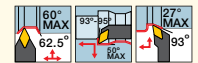
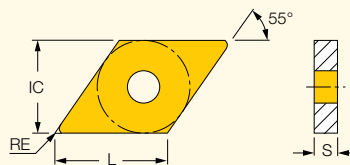
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)

• HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN**DNMG-M3P**

Двухсторонние ромбические пластины 55° для полустойкой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC5010	IC5005	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-M3P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●			●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3P	11.63	9.52	4.76	1.20	●		●			●	0.80-5.00	0.18-0.60
DNMG 150408-M3P	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3P	15.50	12.70	4.76	1.20	●					●	0.80-6.00	0.18-0.60
DNMG 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●			●	0.50-6.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●			●	0.80-6.00	0.18-0.60

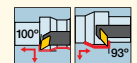
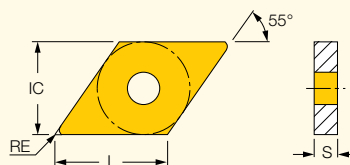
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29)

• DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN**DNGP-F2M**

Двухсторонние ромбические пластины 55° для полустойкой и чистовой обработки нержавеющей стали



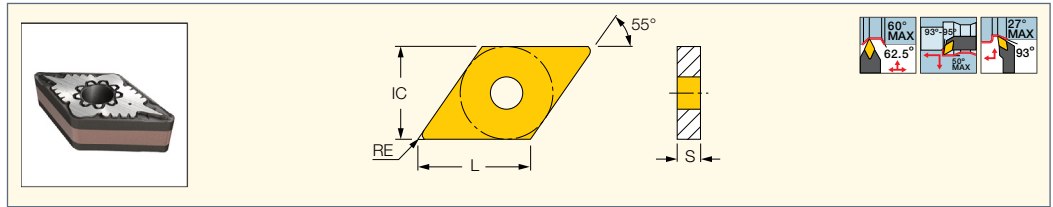
Обозначение	Размеры				IC908	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
DNGP 070302R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.20	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070304R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.40	●	0.30-2.00	0.08-0.30
DNGP 070308R/L-F2M	7.70	6.35	3.18	0.80	●	0.30-2.00	0.08-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E-SDXNR/L-07 (107) • A/E-SDZNR/L-07 (107) • NQCH-SDJNR/L-S-JHP (28) • PDJNR/L-S (28)

DNMG-F3M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали

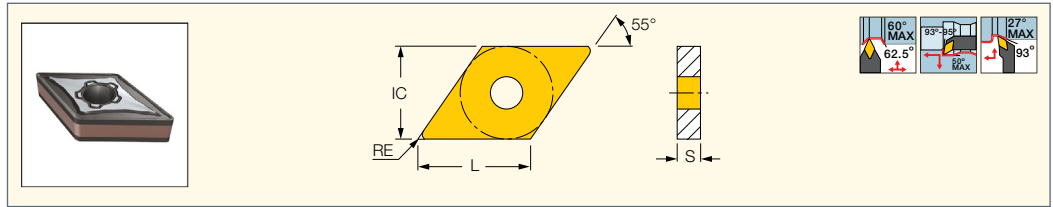


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3M	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.42
DNMG 110412-F3M	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.15-2.00	0.15-0.52
DNMG 150404-F3M	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150408-F3M	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150412-F3M	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.20-2.50	0.15-0.50
DNMG 150604-F3M	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.05-0.30
DNMG 150608-F3M	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150612-F3M	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.20-2.50	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)
 • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

DNMG-M3M

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали

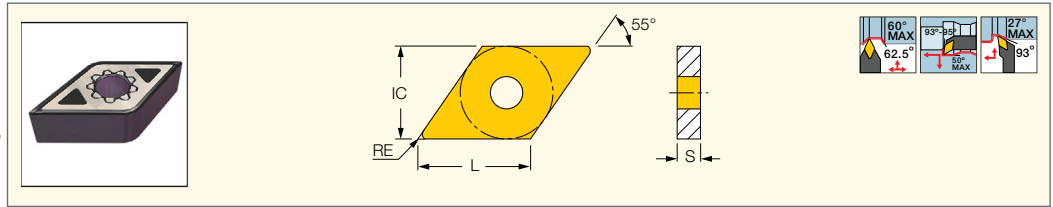


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-M3M	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.12-0.40
DNMG 110408-M3M	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●		0.50-4.00	0.15-0.50
DNMG 110412-M3M	11.63	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-4.00	0.20-0.60
DNMG 150408-M3M	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150412-M3M	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60
DNMG 150608-M3M	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.15-0.50
DNMG 150612-M3M	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●		0.50-5.00	0.20-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)
 • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

DNMG-F3S

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки титана и жаропрочных сплавов, для чистовой обработки



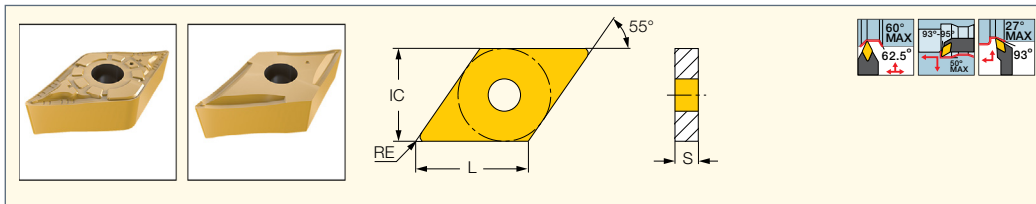
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-F3S	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 110408-F3S	11.63	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150404-F3S	15.50	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 150408-F3S	15.50	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
DNMG 150604-F3S	15.50	12.70	6.35	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
DNMG 150608-F3S	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29)
 • DDJNR/L (30) • DDJNR/L-JHP-MC (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106)

ISOTURN

DNMG-CERMET

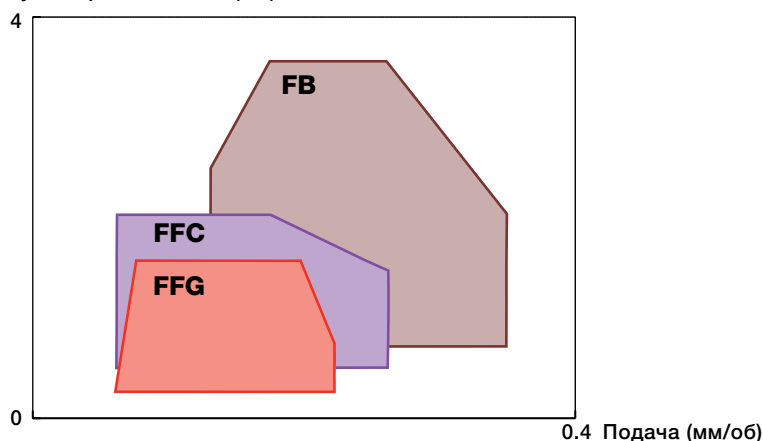
Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики для получистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	а _p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-FFG	11.63	9.52	4.76	0.40		•	0.70-2.00	0.07-0.22
DNMG 110402-FFC	11.63	9.52	4.76	0.20	•		0.40-2.50	0.05-0.20
DNMG 110404-FFC	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-FFC	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-FFC	15.50	12.70	4.76	0.40		•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 150604-FB	15.50	12.70	6.35	0.40	•		0.50-3.00	0.07-0.23
DNMG 150604-FFC	15.50	12.70	6.35	0.40		•	0.80-3.00	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31)
 • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

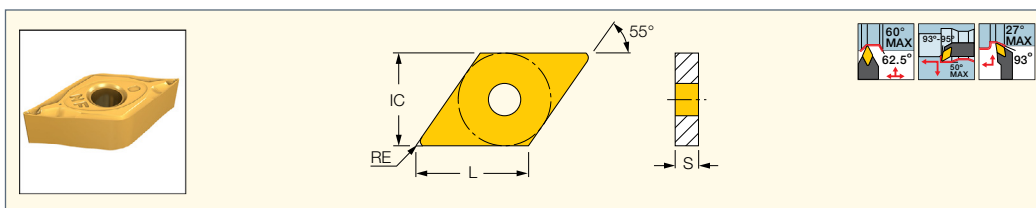
Глубина резания DOC (мм)



ISOTURN

DNMG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки

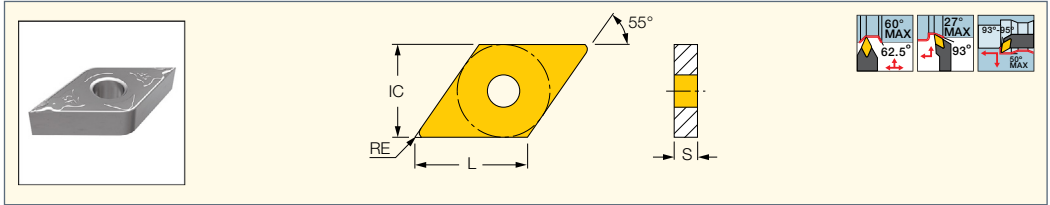


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый									Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	IC5010	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
DNMG 110402-NF	11.63	9.52	4.76	0.20		•	•		•	•			•	•	0.40-2.50	0.07-0.18
DNMG 110404-NF	11.63	9.52	4.76	0.40	•		•		•	•	•		•	•	0.80-3.00	0.07-0.25
DNMG 110408-NF	11.63	9.52	4.76	0.80	•		•	•	•	•			•	•	1.00-3.50	0.08-0.25
DNMG 150404-NF	15.50	12.70	4.76	0.40			•	•					•	•	0.80-3.50	0.07-0.25
DNMG 150408-NF	15.50	12.70	4.76	0.80			•	•	•				•	•	1.00-3.51	0.08-0.25
DNMG 150604-NF	15.50	12.70	6.35	0.40			•	•					•	•	0.80-3.50	0.07-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)
 • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

DNMG/DNMG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания

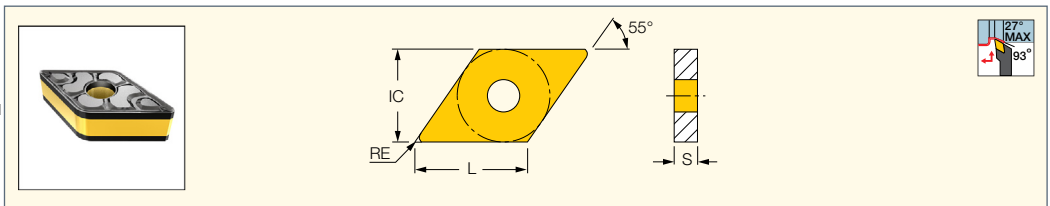


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC530N	IC520N	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-SF	11.63	9.52	4.76	0.40	●	●		0.50-3.00	0.05-0.25
DNMG 150401-SF	15.50	12.70	4.76	0.10			●	0.25-2.00	0.03-0.15
DNMG 150402-SF	15.50	12.70	4.76	0.20			●	0.40-2.50	0.05-0.20

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

DNMG-WG

Двухсторонние ромбические пластины 55° с выглаживающей кромкой Wireg для высокого качества поверхности на больших подачах

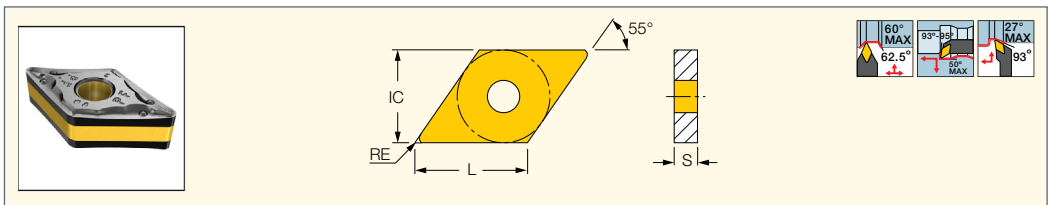


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC5010	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 150408-WG	15.50	12.70	4.76	0.80	●			1.00-2.50	0.20-0.50
DNMG 150608-WG	15.50	12.70	6.35	0.80	●		●	1.00-2.50	0.18-0.40
DNMG 150612-WG	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●		1.00-3.00	0.20-0.80

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

DNMG-PF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали



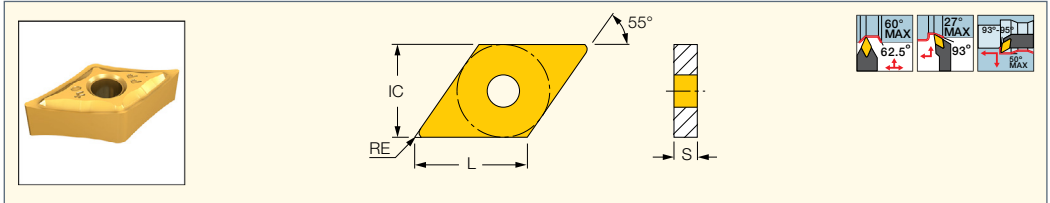
Обозначение	Размеры				IC8150	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-PF	11.63	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.07-0.30
DNMG 150612-PF	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.00-4.00	0.10-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG/DNGG-PP

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки вязких материалов на средних режимах резания



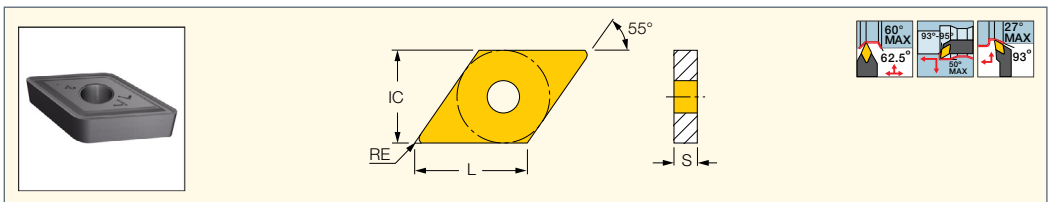
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый										Рекомендованные режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-PP	11.63	9.52	4.76	0.40		•		•				•					0.40-3.00	0.12-0.30
DNMG 110408-PP	11.63	9.52	4.76	0.80	•			•	•			•					1.00-3.50	0.12-0.30
DNMG 150408-PP	15.50	12.70	4.76	0.80	•			•				•					1.00-4.00	0.12-0.30
DNMG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40				•						•	•		0.50-4.00	0.12-0.30
DNMG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•	•		•		•	•	•			1.00-3.50	0.12-0.30
DNGG 150604-PP	15.50	12.70	6.35	0.40				•							•		0.50-4.00	0.12-0.30
DNGG 150608-PP	15.50	12.70	6.35	0.80				•				•		•	•		1.00-4.00	0.12-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29)
 • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG-VL

Двухсторонние ромбические пластины 55° со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали



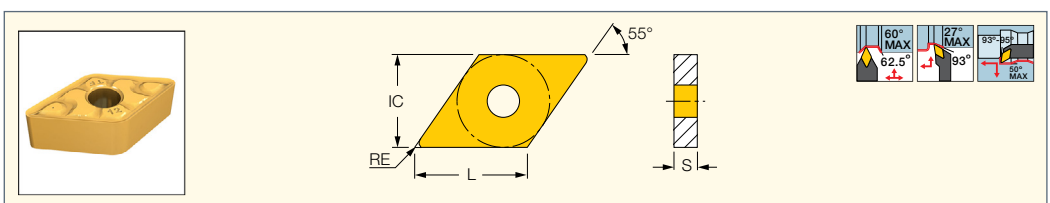
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-VL	11.63	9.52	4.76	0.40	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 110408-VL	11.63	9.52	4.76	0.80	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150404-VL	15.50	12.70	4.76	0.40		•	0.50-3.50	0.10-0.25
DNMG 150408-VL	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	0.50-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31)
 • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNMG/DNGG-TF

Двухсторонние ромбические пластины 55° для обработки различных материалов на средних режимах резания

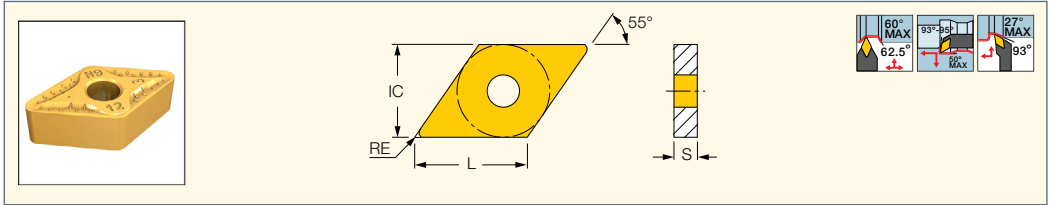


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый									Рекомендованные режимы резания			
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110404-TF	11.63	9.52	4.76	0.40			•	•			•					1.00-3.00	0.12-0.30
DNMG 110412-TF	11.63	9.52	4.76	1.20			•	•			•					1.50-4.00	0.15-0.35
DNMG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40	•		•				•			•		1.00-3.00	0.15-0.30
DNMG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•		•	•	•		•	•		1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150412-TF	15.50	12.70	4.76	1.20			•				•			•		1.50-4.00	0.12-0.40
DNMG 150604-TF	15.50	12.70	6.35	0.40			•				•			•		1.00-3.00	0.14-0.30
DNMG 150608-TF	15.50	12.70	6.35	0.80	•	•	•		•	•	•		•	•		1.00-3.50	0.15-0.30
DNMG 150612-TF	15.50	12.70	6.35	1.20	•	•	•		•	•	•		•	•		1.50-4.00	0.11-0.35
DNGG 150404-TF	15.50	12.70	4.76	0.40			•							•		1.00-3.00	0.15-0.30
DNGG 150408-TF	15.50	12.70	4.76	0.80			•							•		1.00-3.50	0.15-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)
 • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

DNMG-GN

Двухсторонние ромбические пластины 55° для общего применения

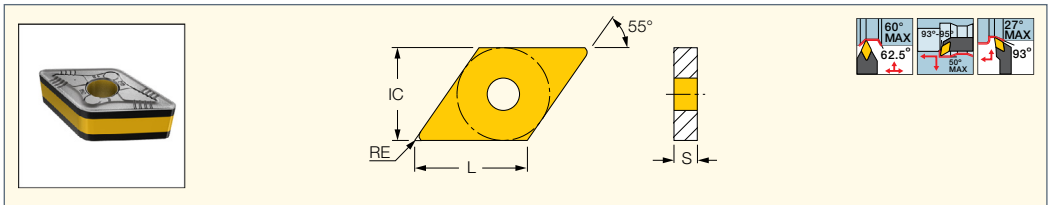


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC880	IC8850	IC8250	IC8150	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 110408-GN	11.63	9.52	4.76	0.80			●	●		●			1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 110412-GN	11.63	9.52	4.76	1.20			●	●					1.50-4.50	0.18-0.38
DNMG 150408-GN	15.50	12.70	4.76	0.80	●		●	●					1.00-4.00	0.18-0.18
DNMG 150412-GN	15.50	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●		●			1.50-5.00	0.18-0.43
DNMG 150608-GN	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	●	●		●	●	1.00-4.00	0.18-0.38
DNMG 150612-GN	15.50	12.70	6.35	1.20	●		●	●			●	●	1.50-5.00	0.18-0.43

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)
- HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

DNMG-NR

Двухсторонние ромбические пластины 55° со специальным стружколомом для тяжелой обработки

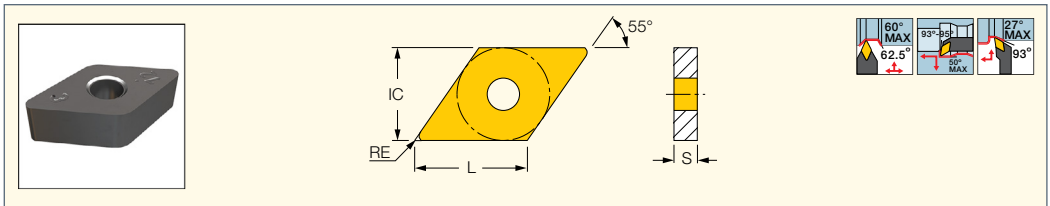


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
DNMG 150612-NR	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	2.00-6.00	0.23-0.50
DNMG 150616-NR	15.50	12.70	6.35	1.60	●	●	2.00-6.00	0.25-0.50

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)
- HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

DNMA

Двухсторонние ромбические пластины 55° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун

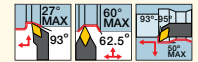
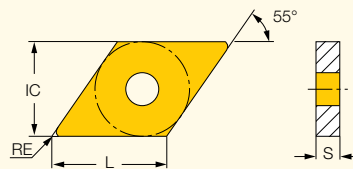
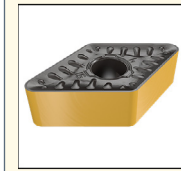


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC5010	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
DNMA 150412	15.50	12.70	4.76	1.20		●	●	1.50-4.00	0.05-0.40
DNMA 150608	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	●	1.50-4.00	0.03-0.40
DNMA 150612	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	1.50-4.00	0.05-0.40

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)
- HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN**DNMM-R3P**

Односторонние ромбические пластины 55° для черновой обработки стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	a _p (мм)	f (мм/об)
DNMM 150608-R3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●	●	0.70-6.00	0.20-0.55
DNMM 150612-R3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	1.00-6.00	0.25-0.70
DNMM 150616-R3P	15.50	12.70	6.35	1.60	●	●	1.50-6.00	0.32-0.90

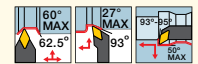
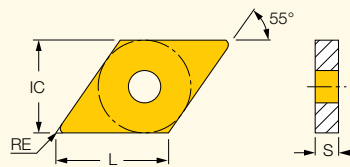
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)

• HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN**DNMM-NM**

Односторонние ромбические пластины 55° для черновой обработки



Обозначение	Размеры				IC8250	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
DNMM 150612-NM	15.50	12.70	6.35	1.20	●	1.50-4.50	0.25-0.40

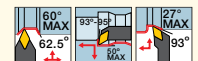
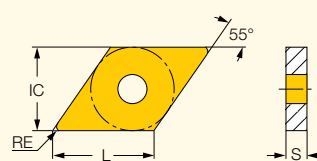
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)

• HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

HELITURN LD**DNMX-M3P**

Двухсторонние ромбические пластины 55° с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
DNMX 150608-M3P	15.50	12.70	6.35	0.80	●		●	●	●	●	●	●	2.00-7.00	0.25-0.50
DNMX 150612-M3P	15.50	12.70	6.35	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●	2.50-7.00	0.30-0.60
DNMX 150616-M3P	15.50	12.70	6.35	1.60	●		●	●	●	●			2.50-5.50	0.30-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

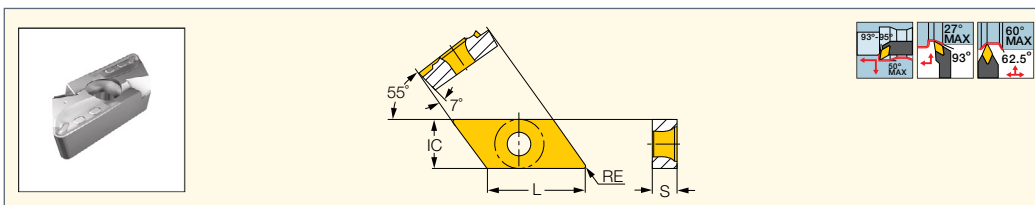
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31)

• PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

KNMX

Пластины 55° в форме параллелограмма для фасонной обработки



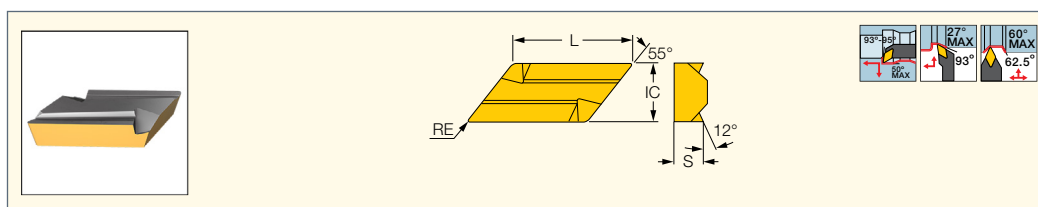
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC5010	IC907	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
KNMX 160405-LP	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●		●		1.00-4.00	0.10-0.40
KNMX 160405-RP	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●		●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
KNMX 160410-LP	19.72	9.52	4.76	1.00		●	●			1.50-4.00	0.15-0.45
KNMX 160410-RP	19.72	9.52	4.76	1.00	●	●			●	1.50-4.00	0.15-0.45

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: CKJNR/L (32) • SKNNR/L (32) • SKJNR/L (32)

ISOTURN

KNUX

Пластины 55° в форме параллелограмма для фасонной обработки



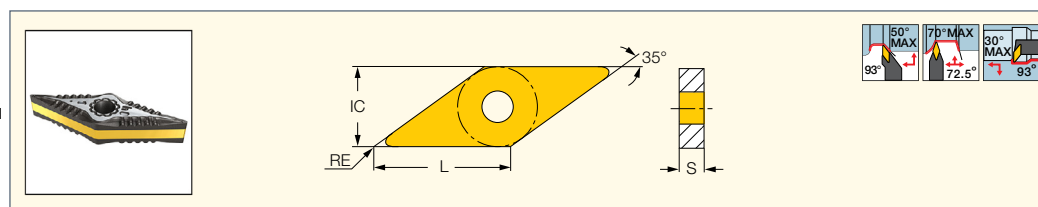
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC9250	IC9025	IC9015	IC20	а _p (мм)	f (мм/об)
KNUX 160405 L11	19.72	9.52	4.76	0.50		●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 R11	19.72	9.52	4.76	0.50	●	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 L12	19.72	9.52	4.76	0.50			●		1.50-4.00	0.10-0.40
KNUX 160405 R12	19.72	9.52	4.76	0.50		●			1.50-4.00	0.10-0.40
KNUX 160410 L11	19.72	9.52	4.76	1.00			●		1.50-4.00	0.15-0.45
KNUX 160410 R11	19.72	9.52	4.76	1.00		●	●		1.50-4.00	0.15-0.45
KNUX 160410 R/L12	19.72	9.52	4.76	1.00			●		1.50-4.00	0.15-0.45

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: CKJNR/L (32) • SKNNR/L (32)

ISOTURN

VNMG-F3P

Двухсторонние ромбические пластины 35° для полужесткой и чистовой обработки стали

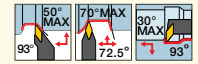
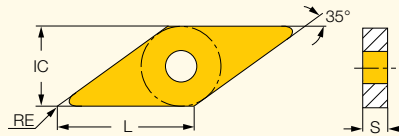
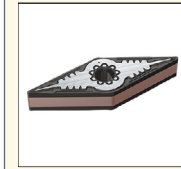


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3P	12.40	7.15	3.89	0.20	●	●	●	●	0.40-2.00	0.08-0.20
VNMG 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-3.00	0.08-0.24

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • AVC-DVUNR/L (97) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVNN-F (35) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)
 • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVVNN-F (34)

ISOTURN**VNMG-F3M**

Двухсторонние ромбические пластины 35° для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3M	12.40	7.15	3.97	0.20				•		•	0.10-1.50	0.03-0.20
VNMG 12T304-F3M	12.40	7.15	3.97	0.40				•		•	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3M	12.40	7.15	3.97	0.80				•		•	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	•		•		0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•			•		0.10-1.50	0.05-0.30

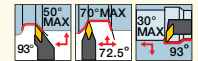
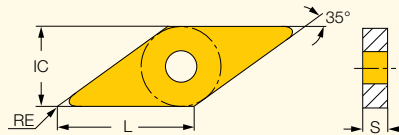
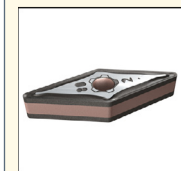
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • AVC-DVUNR/L (97) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVWNN-F (35) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

• SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVWNN-F (34)

ISOTURN**VNMG-M3M**

Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC4	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T308-M3M	12.40	7.15	3.89	0.80	•	•	•	•	•			0.70-2.00	0.08-0.20
VNMG 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	•	•	•			0.70-3.00	0.07-0.20
VNMG 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•		•	•	0.10-1.50	0.05-0.30

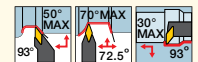
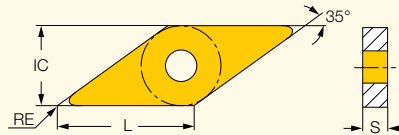
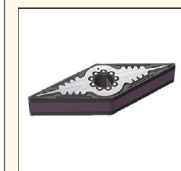
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • AVC-DVUNR/L (97) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVWNN-F (35) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

• SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVWNN-F (34)

ISOTURN**VNMG-F3S**

Двухсторонние ромбические пластины 35° для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов



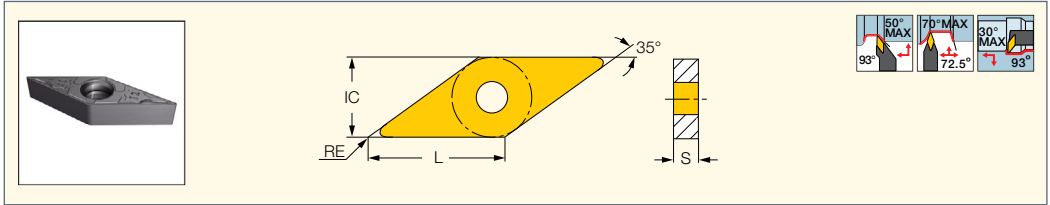
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-F3S	12.40	7.15	3.97	0.20	•	•	0.10-1.50	0.05-0.20
VNMG 12T304-F3S	12.40	7.15	3.97	0.40	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30
VNMG 12T308-F3S	12.40	7.15	3.97	0.80	•	•	0.10-1.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVWNN-F (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVWNN-F (34)

VNMG-SF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для тонкой чистовой обработки

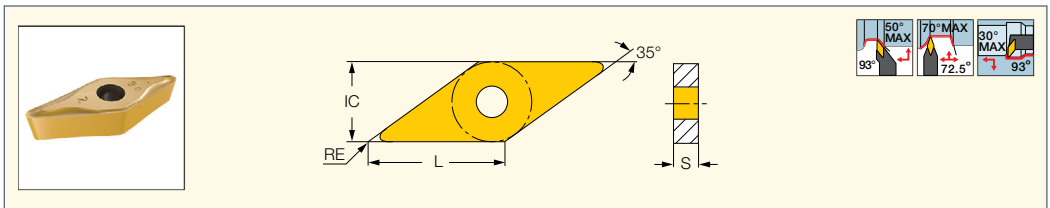


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC570	a _p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-SF	12.40	7.15	3.97	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.20
VNMG 12T304-SF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVNN-F (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVNN-F (34)

VNMG-FNF-CERMET

Двухсторонние ромбические пластины 35° из керамики для получистовой и чистовой обработки

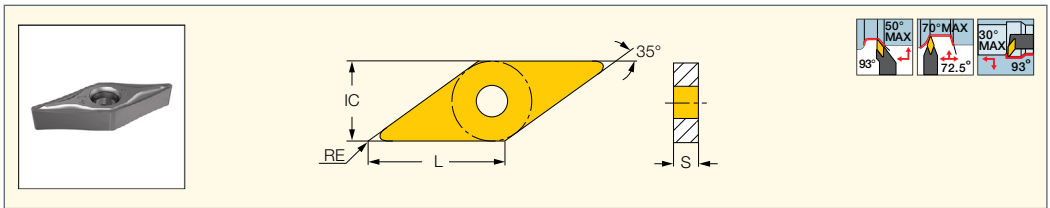


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-FNF	12.40	7.15	3.97	0.20	●		0.50-3.00	0.07-0.23
VNMG 12T304-FNF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.50-3.00	0.07-0.23
VNMG 12T308-FNF	12.40	7.15	3.89	0.80	●		0.50-3.00	0.07-0.23

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVNN-F (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVNN-F (34)

VNMG/VNGG-NF

Двухсторонние ромбические пластины 35° для получистовой и чистовой обработки

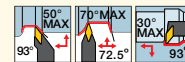
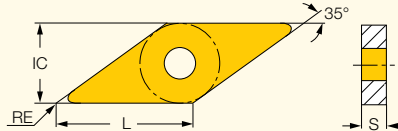


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый										Рекомендованные режимы резания						
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC10	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
VNMG 12T302-NF	12.40	7.15	3.97	0.20	●		●	●		●	●			●				●	●	0.40-2.50	0.07-0.18
VNMG 12T304-NF	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	●	●	●	●	●			●				●	●	0.70-2.00	0.07-0.24
VNMG 12T308-NF	12.40	7.15	3.97	0.80	●	●	●	●		●	●			●	●			●	●	1.00-3.00	0.08-0.24
VNMG 160404-NF	16.60	9.52	4.76	0.40	●		●	●		●	●							●	●	0.70-2.50	0.07-0.24
VNMG 160408-NF	16.60	9.52	4.76	0.80				●				●								1.00-3.00	0.08-0.25
VNGG 12T302-NF	12.40	7.15	3.90	0.20														●		0.40-2.50	0.05-0.17
VNGG 12T304-NF	12.40	7.15	3.90	0.40														●		0.50-3.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • AVC-DVUNR/L (97) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVNN-F (35) • MVJNR/L (33) • MVNN (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVNN-F (34)

ISOTURN**VNMM-PP**

Односторонние ромбические пластины 35° для обработки вязких материалов на средних режимах резания



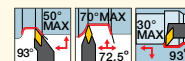
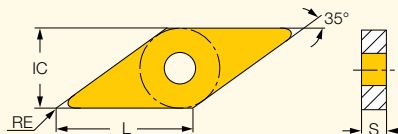
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC20	а _p (мм)	f (мм/об)
VNMM 12T304-PP	12.40	7.15	3.97	0.40	●	●	0.80-2.50	0.12-0.20
VNMM 12T308-PP	12.40	7.15	3.97	0.80	●	●	1.00-2.50	0.12-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-SVUNR/L (107) • C#-SVJNR/L-F (33) • HSK A63WH-SVNN-F (35) • SVANR/L-FS (32) • SVJNR/L-F (33) • SVNN-F (34)

ISOTURN**VNMG-TF**

Двухсторонние ромбические пластины 35° для обработки различных материалов на средних режимах резания



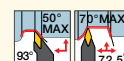
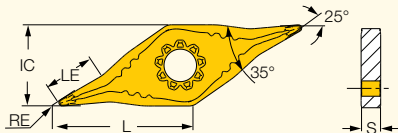
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
VNMG 160408-TF	16.60	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.50	0.10-0.30
VNMG 160412-TF	16.60	9.52	4.76	1.20			●			●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.38
VNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80			●						1.00-3.50	0.14-0.36

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: AVC-DVUNR/L (97) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN**YNMG-F3P**

Двухсторонние пластины 25° для наружной и внутренней обработки фасонных поверхностей и поднутрений



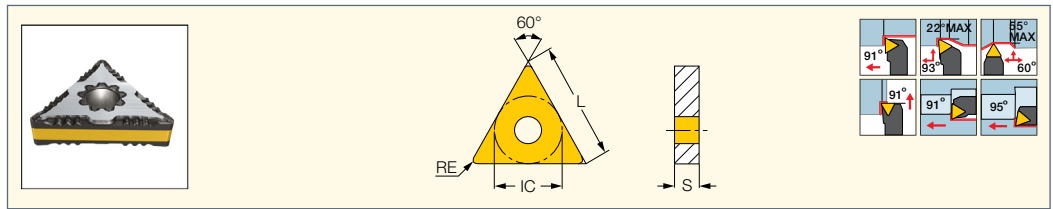
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	LE	S	RE	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
YNMG 160404-F3P	16.60	9.52	5.7	4.76	0.40	●	●	0.40-3.00	0.03-0.12
YNMG 160408-F3P	16.60	9.52	5.3	4.76	0.80	●	●	0.90-4.00	0.05-0.15

• Используйте подкладную пластину IYSN 322 для данных пластин • Руководство по эксплуатации см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

TNMG-F3P

Двухсторонние трехгранные пластины для полустиховой и чистовой обработки

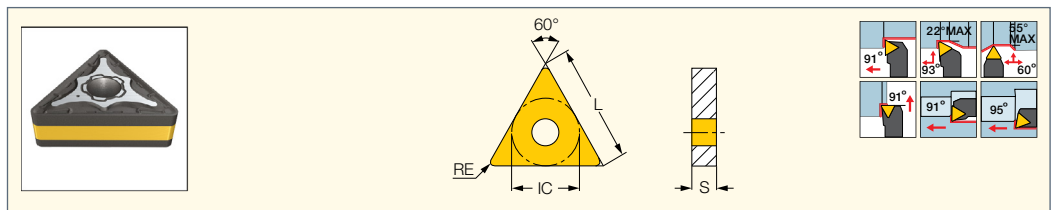


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-F3P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 160412-F3P	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	1.30-4.00	0.10-0.25
TNMG 220408-F3P	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.90-3.00	0.08-0.25
TNMG 220412-F3P	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.30-4.00	0.10-0.25

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)
- PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

TNMG-M3P

Двухсторонние трехгранные пластины для полустиховой обработки стали

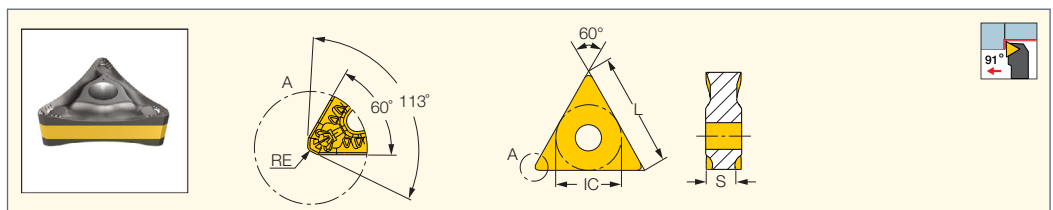


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.40-5.00	0.10-0.30
TNMG 160408-M3P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3P	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	0.80-5.00	0.18-0.60
TNMG 220408-M3P	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-6.60	0.15-0.50
TNMG 220412-M3P	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	0.80-6.60	0.18-0.60
TNMG 220416-M3P	22.00	12.70	4.76	1.60	●	●	●	●	1.00-6.60	0.23-0.65

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)
- PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

TNMX-M3/4PW

Двухсторонние трехгранные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для обработки стали



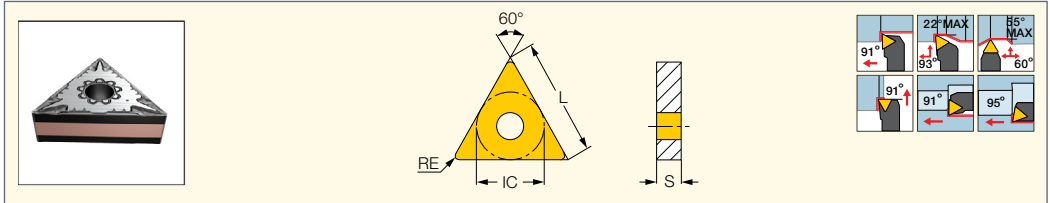
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.40	●	●	●	2.00-5.00	0.25-0.40
TNMX 160608-M3PW	16.50	9.52	4.40	0.80	●	●	●	2.50-5.50	0.30-0.50
TNMX 220712-M4PW	22.00	12.70	7.40	1.20	●	●	●	3.00-6.00	0.35-0.60
TNMX 220716-M4PW	22.00	12.70	7.40	1.60	●	●	●	3.50-6.50	0.40-0.70

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37)

ISOTURN

TNMG-F3M

Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



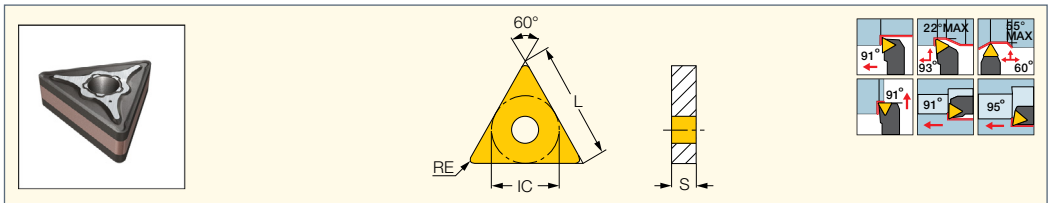
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC20N	IC520N	IC806	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3M	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3M	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 160412-F3M	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●	0.15-2.00	0.15-0.52
TNMG 220404-F3M	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3M	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	0.10-1.50	0.10-0.42
TNMG 220412-F3M	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	●	●	0.15-2.00	0.15-0.52

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTG NR/L (44) • DTG NR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)
 • PTG NR/L (35) • PTG NR/L-X (36) • PTG NR/L-X-JHP (36) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-M3M

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



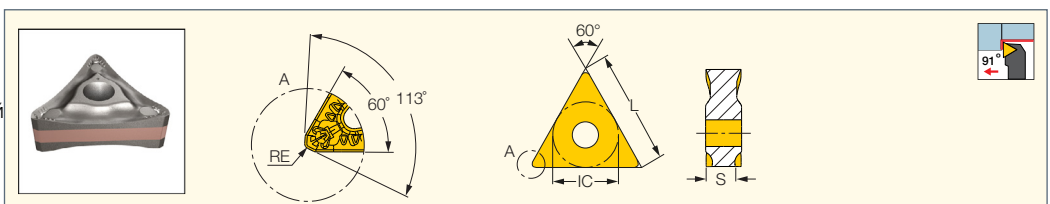
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC5500	IC6025	IC6015	IC807	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-M3M	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160408-M3M	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.15-0.50
TNMG 160412-M3M	16.50	9.52	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.50-4.00	0.20-0.60
TNMG 220408-M3M	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.15-0.50
TNMG 220412-M3M	22.00	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.20-0.60
TNMG 220416-M3M	22.00	12.70	4.76	1.60	●	●	●	●	●	●	0.50-5.00	0.30-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTG NR/L (44) • DTG NR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)
 • PTG NR/L (35) • PTG NR/L-X (36) • PTG NR/L-X-JHP (36) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

HELITURN LD

TNMX-M3/4MW

Двухсторонние трехгранные пластины с высокой спиральной режущей кромкой для съема большого объема металла, для обработки нержавеющей стали



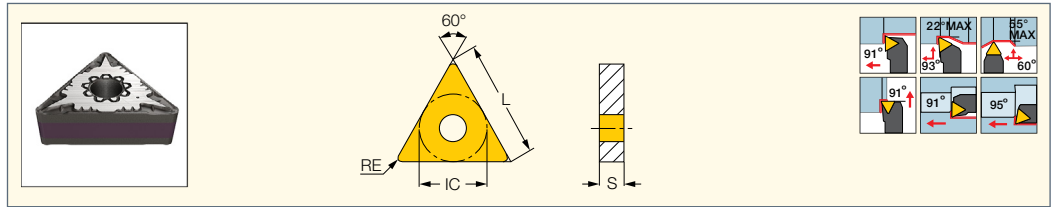
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
TNMX 160604-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.40	●	●	●	●	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 160608-M3MW	16.50	9.52	4.40	0.80	●	●	●	●	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220704-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.40	●	●	●	●	2.00-5.00	0.12-0.40
TNMX 220708-M4MW	22.00	12.70	7.94	0.80	●	●	●	●	2.50-5.50	0.15-0.50
TNMX 220712-M4MW	22.00	12.70	7.94	1.20	●	●	●	●	3.00-6.00	0.18-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • PTG NR/L-X (36) • PTG NR/L-X-JHP (36) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37)

ISOTURN

TNMG-F3S

Двухсторонние трехгранные пластины 60° для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC806	IC804	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-F3S	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 160408-F3S	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40
TNMG 220404-F3S	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.32
TNMG 220408-F3S	22.00	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.10-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

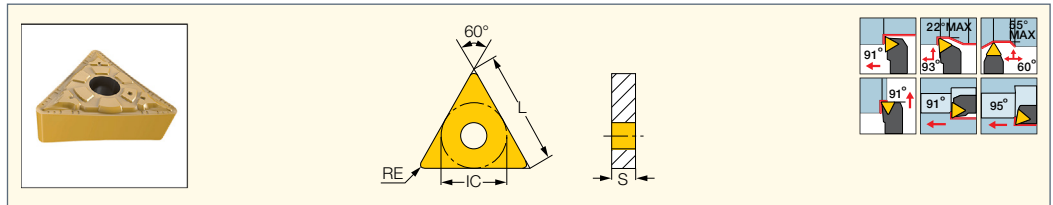
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)

• PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-FFG-CERMET

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для полустойкой и чистовой обработки стали и чугуна



Обозначение	Размеры				IC520N	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-FFG	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.50-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-FFG	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.90-2.50	0.08-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

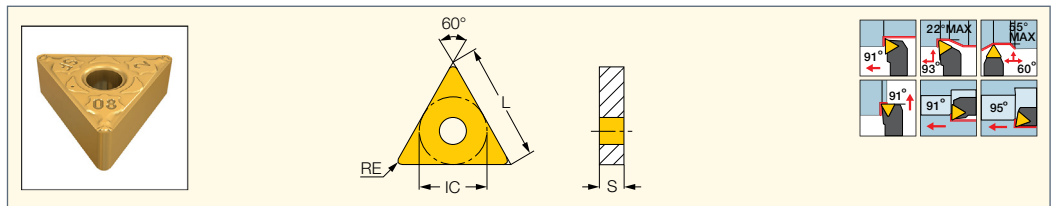
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36)

• PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-SF

Двухсторонние трехгранные пластины для тонкой чистовой обработки с малой подачей и глубиной резания



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC530N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-SF	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●	●	0.40-2.00	0.04-0.25
TNMG 160408-SF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	1.00-3.00	0.06-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

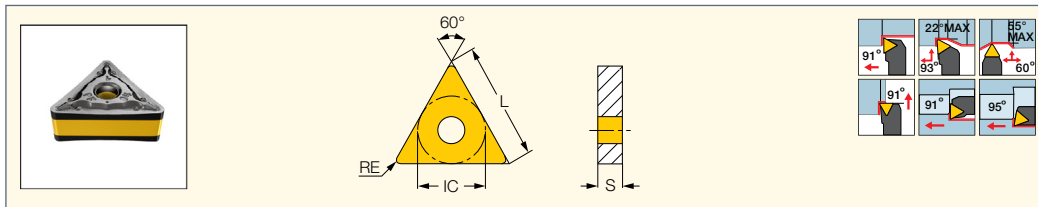
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36)

• PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-PF

Двухсторонние трехгранные пластины для чистовой обработки легированной и нержавеющей стали



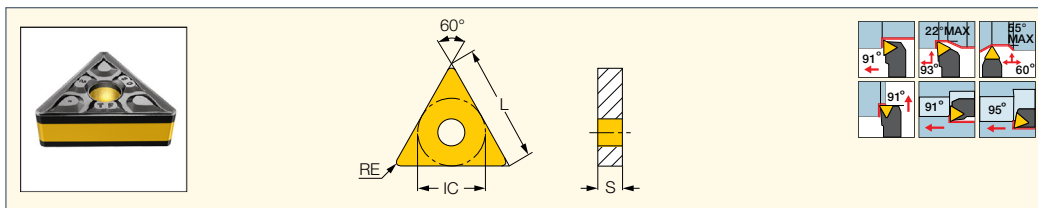
Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
TNMG 160408-PF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.08-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36)
 • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-TF

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания



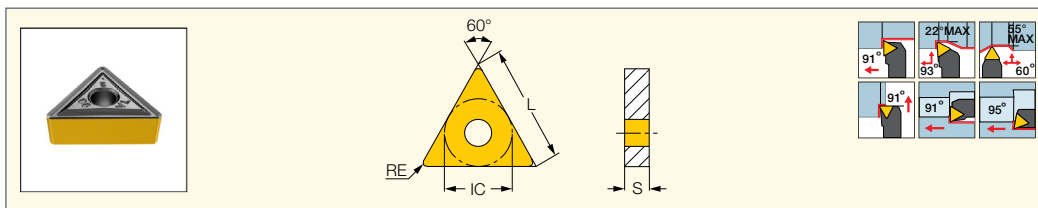
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый									Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC20	IC20N	IC806	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
TNMG 160304-TF	16.50	9.52	3.18	0.40		●									1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160308-TF	16.50	9.52	3.18	0.80										●	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160404-TF	16.50	9.52	4.76	0.40	●	●		●	●	●		●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-TF	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160412-TF	16.50	9.52	4.76	1.20		●			●					●	1.00-5.00	0.12-0.40
TNMG 220404-TF	22.00	12.70	4.76	0.40	●	●						●	●	●	1.00-3.50	0.14-0.35
TNMG 220408-TF	22.00	12.70	4.76	0.80		●			●			●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.40
TNMG 220412-TF	22.00	12.70	4.76	1.20		●						●	●	●	1.00-4.50	0.18-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)
 • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

TNMG-VL

Двухсторонние трехгранные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали

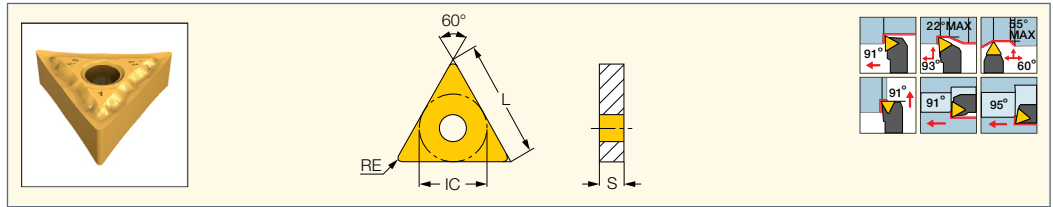


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC806	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)	
TNMG 160404-VL	16.50	9.52	4.76	0.40		●			0.80-3.50	0.10-0.25	
TNMG 160408-VL	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.80-3.50	0.10-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36)
 • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

TNMG/TNGG-PP

Двухсторонние трехгранные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания

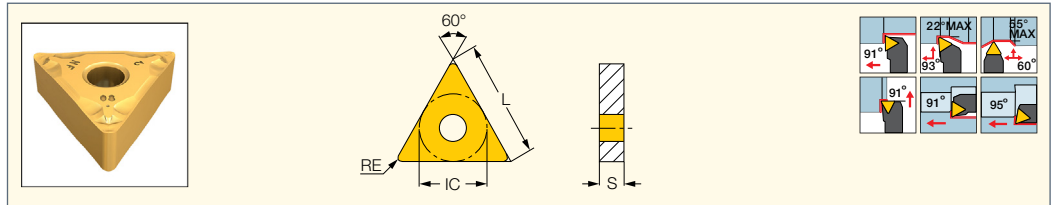


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
TNGG 160402-PP	16.50	9.52	4.76	0.20						•	0.50-1.50	0.05-0.25
TNMG 160404-PP	16.50	9.52	4.76	0.40		•	•		•		0.50-3.00	0.13-0.30
TNMG 160408-PP	16.50	9.52	4.76	0.80	•			•	•		1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 220404-PP	22.00	12.70	4.76	0.40	•		•				0.50-3.50	0.14-0.32
TNMG 220408-PP	22.00	12.70	4.76	0.80			•	•	•		1.00-3.50	0.14-0.32

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)
- PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

TNMG-NF

Двухсторонние трехгранные пластины для получистовой и чистовой обработки

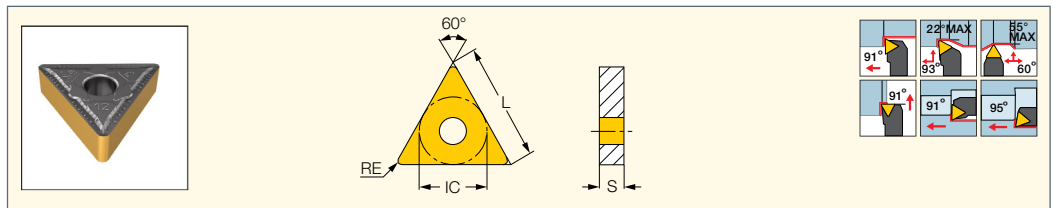


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 110304-NF	11.00	6.35	3.18	0.40	•		0.40-2.00	0.07-0.25
TNMG 160408-NF	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	1.00-3.00	0.08-0.25

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36)
- PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

TNMG-GN

Двухсторонние трехгранные пластины для общего применения

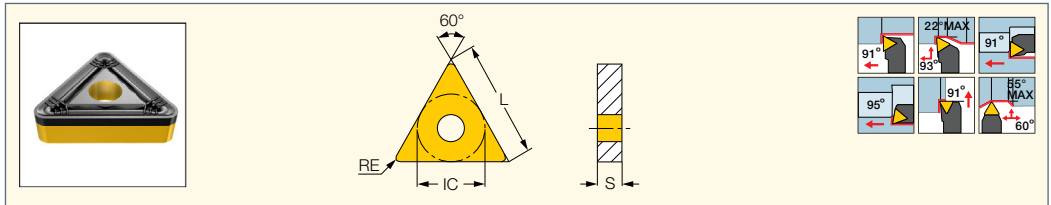


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый									Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
TNMG 160404-GN	16.50	9.52	4.76	0.40							•	•			1.00-3.00	0.12-0.30
TNMG 160408-GN	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.18-0.39
TNMG 160412-GN	16.50	9.52	4.76	1.20			•	•							1.50-4.00	0.18-0.43
TNMG 220408-GN	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•							1.00-4.00	0.18-0.40
TNMG 220412-GN	22.00	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•							1.50-4.50	0.18-0.45
TNMG 220416-GN	22.00	12.70	4.76	1.60			•								2.00-5.00	0.25-0.45
TNMG 270612-GN	27.50	15.88	6.35	1.20	•		•								2.00-6.00	0.25-0.45

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)
- PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN**TNMM-NR**

Односторонние трехгранные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
TNMM 220416-NR	22.00	12.70	4.76	1.60	●	2.50-6.00	0.30-0.50	

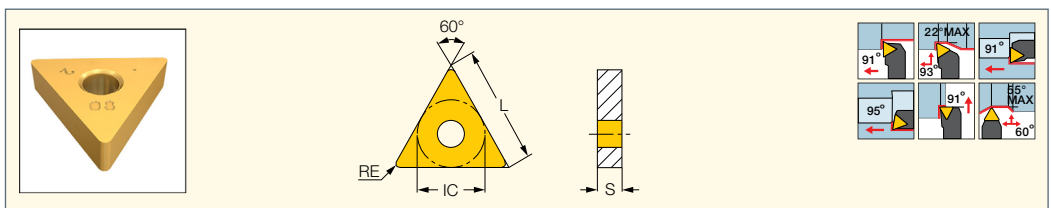
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-DTG NR/L (44) • DTG NR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTG NR/L (35) • PTG NR/L-X (36)

• S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN**TNMA**

Двухсторонние трехгранные пластины без стружколома для материалов, образующих стружку надлома



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC20	IC5010	IC428	IC5005	a_p (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404	16.50	9.52	4.76	0.40		●	●	●	0.50-3.00	0.05-0.21
TNMA 160408	16.50	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.00	0.05-0.25
TNMA 160412	16.50	9.52	4.76	1.20		●	●	●	1.50-4.50	0.10-0.29
TNMA 160416	16.50	9.52	4.76	1.60		●	●	●	1.50-4.50	0.10-0.40
TNMA 220408	22.00	12.70	4.76	0.80	●		●	●	1.50-5.00	0.05-0.33
TNMA 220412	22.00	12.70	4.76	1.20		●	●	●	1.50-5.00	0.10-0.33
TNMA 220416	22.00	12.70	4.76	1.60			●	●	1.50-5.00	0.10-0.37

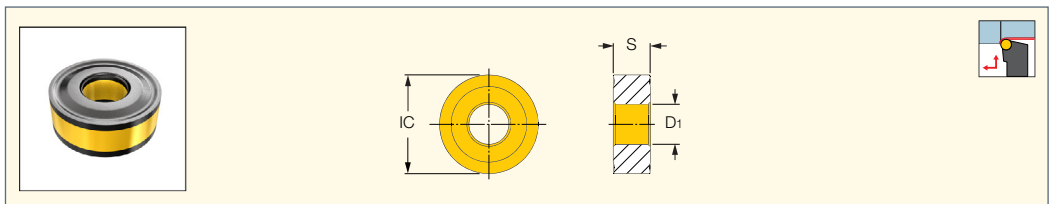
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTG NR/L (44) • DTG NR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)

• PTG NR/L (35) • PTG NR/L-X (36) • PTG NR/L-X-JHP (36) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN**RNMG**

Двухсторонние круглые негативные пластины для получистовой и черновой фасонной обработки

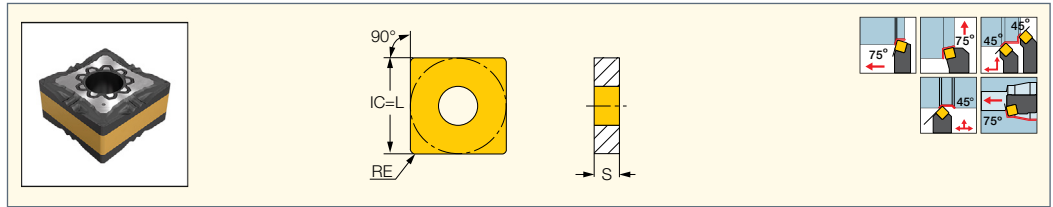


Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	D1	IC8250	IC8150	a_p (мм)	f (мм/об)
RNMG 120400	12.70	4.76	5.15	●	●	2.00-5.00	0.30-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

SNMG-F3P

Двухсторонние квадратные пластины для полустойкой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC20N	IC520N	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3P	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.07-0.25
SNMG 090408-F3P	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120408-F3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.08-0.25
SNMG 120412-F3P	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

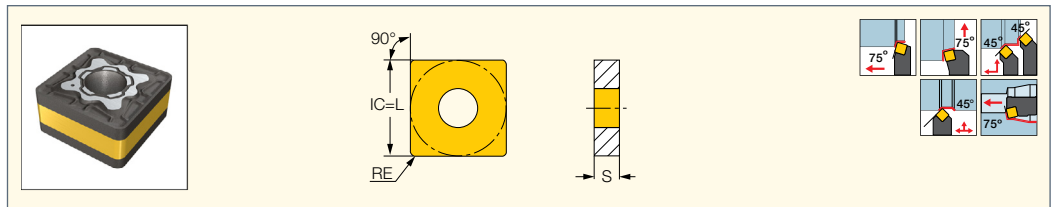
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41)

• PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

SNMG-M3P

Двухсторонние квадратные пластины для полустойкой обработки стали



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3P	9.52	4.76	0.40	●	●	●	●	0.50-3.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3P	9.52	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-3.50	0.15-0.55
SNMG 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	0.50-6.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3P	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	0.80-6.00	0.18-0.60
SNMG 150612-M3P	15.88	6.35	1.20	●	●	●	●	0.80-7.50	0.18-0.60
SNMG 150616-M3P	15.88	6.35	1.60	●	●	●	●	1.20-7.50	0.20-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

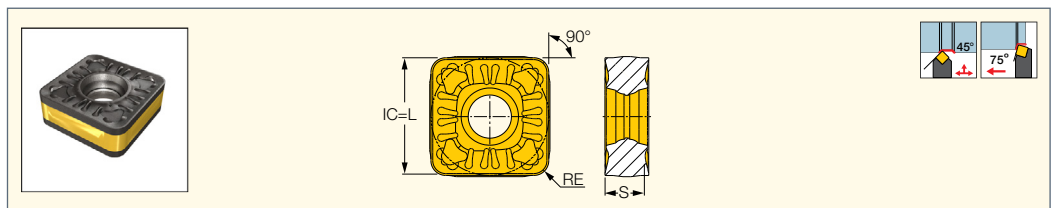
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41)

• PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

SOMG-R3P-IQ

Двухсторонние квадратные негативные пластины 7° для тяжелой обработки стали



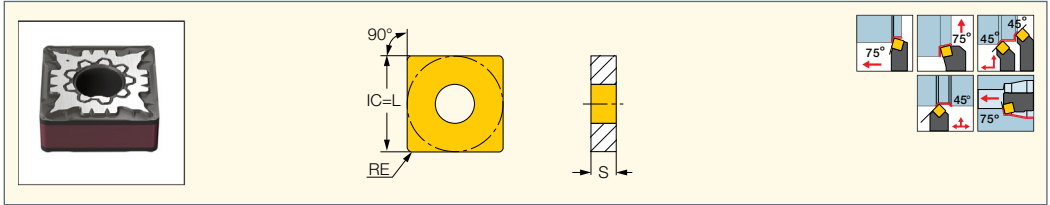
Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
SOMG 150612-R3P-IQ	15.88	6.35	1.20	●	●	2.00-9.00	0.30-0.60
SOMG 150616-R3P-IQ	15.88	6.35	1.60	●	●	2.00-9.00	0.30-0.70
SOMG 190612-R3P-IQ	19.05	6.35	1.20	●	●	3.00-12.00	0.30-0.80
SOMG 190616-R3P-IQ	19.05	6.35	1.60	●	●	3.50-12.00	0.35-0.85
SOMG 190624-R3P-IQ	19.05	6.35	2.40	●	●	3.50-12.00	0.40-1.00
SOMG 250924-R3P-IQ	25.40	9.52	2.40	●	●	4.00-15.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-PSROR/L-IQ (43) • PSBOR/L-IQ (43) • PSDON-IQ (40)

ISOTURN**SNMG-F3M**

Двухсторонние квадратные пластины для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3M	9.52	4.76	0.40		•	•	•	•		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 090408-F3M	9.52	4.76	0.80	•			•	•		0.50-3.50	0.05-0.30
SNMG 120404-F3M	12.70	4.76	0.40	•			•	•		0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	0.90-3.50	0.10-0.40
SNMG 120412-F3M	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.90-3.50	0.10-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

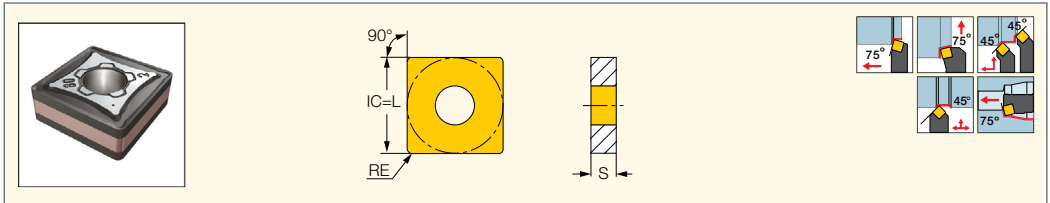
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41)

• PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN**SNMG-M3M**

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC804	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-M3M	9.52	4.76	0.40	•				•		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 090408-M3M	9.52	4.76	0.80	•	•	•		•		0.50-4.50	0.15-0.50
SNMG 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	•	•	•		•	•	0.50-5.00	0.15-0.50
SNMG 120412-M3M	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•		0.50-5.00	0.20-0.60
SNMG 120416-M3M	12.70	4.76	1.60	•	•	•		•		0.50-5.00	0.25-0.70
SNMG 150612-M3M	15.88	6.35	1.20	•	•	•		•		0.50-8.00	0.10-0.60
SNMG 150616-M3M	15.88	6.35	1.60	•	•	•		•		0.50-8.00	0.10-0.65
SNMG 190612-M3M	19.05	6.35	1.20		•	•		•		0.10-9.50	0.10-0.60
SNMG 190616-M3M	19.05	6.35	1.60		•	•		•		0.10-9.50	0.10-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

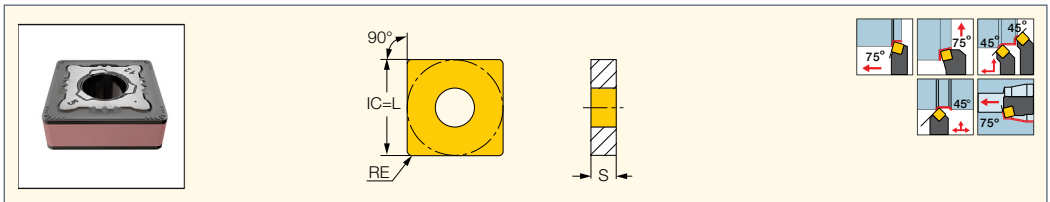
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43)

• PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN**SNMG-R3M**

Двухсторонние квадратные пластины 90° для черновой обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



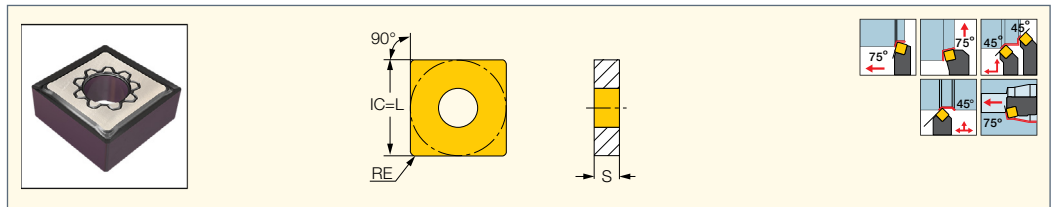
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC806	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 190612 R3M	19.05	6.35	1.20		•	2.00-11.00	0.30-0.90
SNMG 190616-R3M	19.05	6.35	1.60	•	•	2.00-11.00	0.30-0.90

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN**SNMG-F3S**

Двухсторонние ромбические пластины 90° для чистовой обработки титана и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC806	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090404-F3S	9.52	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 090408-F3S	9.52	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 120404-F3S	12.70	4.76	0.40	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35
SNMG 120408-F3S	12.70	4.76	0.80	●	●	0.10-1.50	0.05-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

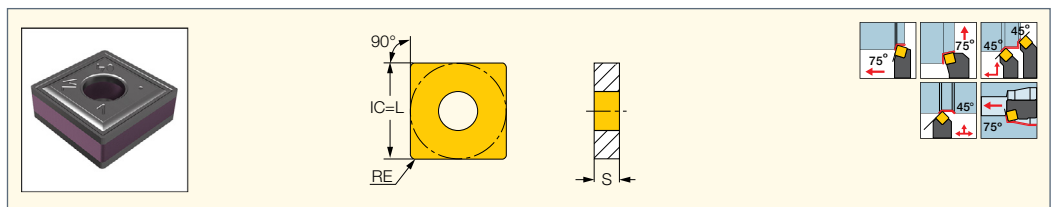
Державки см. стр.: A-PSKNR/L-09 (115) • C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39)

• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41)

• PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN**SNMG-VL**

Двухсторонние квадратные пластины со стружколомом для обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC806	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120404-VL	12.70	4.76	0.40	●	●	1.00-5.00	0.10-0.25
SNMG 120408-VL	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-5.00	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

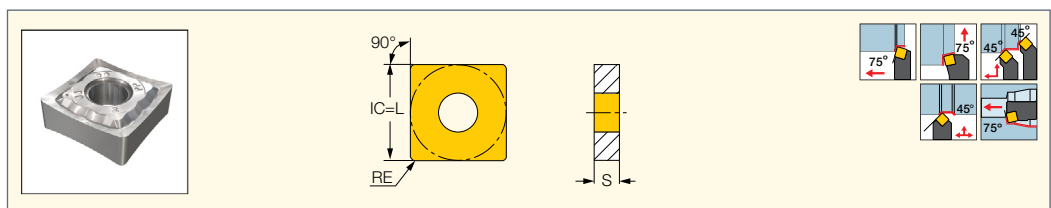
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)

• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41)

• PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN**SNMG-PP**

Двухсторонние квадратные пластины для обработки вязких материалов на средних режимах резания



Обозначение	Размеры			IC830	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-PP	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.14-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)

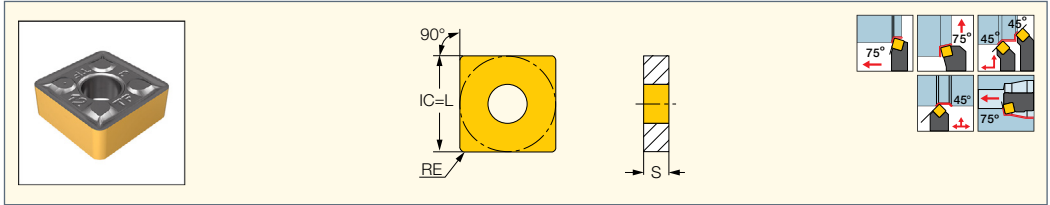
• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41)

• PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-TF

Двухсторонние квадратные пластины для обработки различных материалов на средних режимах резания



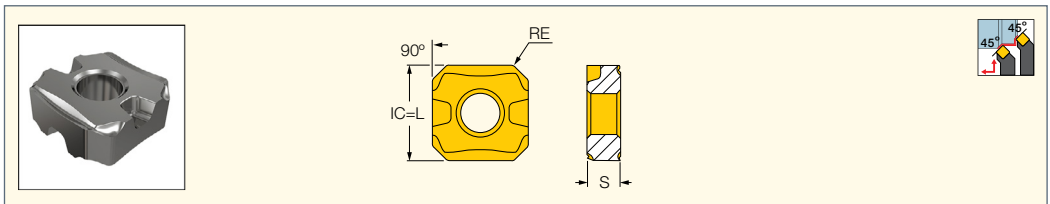
Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый							Рекомендованные режимы резания		
	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8015	IC8150	IC20	IC806	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 090304-TF	9.52	3.17	0.40		●							0.80-3.00	0.10-0.30
SNMG 120404-TF	12.70	4.76	0.40		●						●	1.00-4.00	0.12-0.35
SNMG 120408-TF	12.70	4.76	0.80	●	●	●			●	●	●	1.00-4.00	0.13-0.35
SNMG 120412-TF	12.70	4.76	1.20	●	●		●	●		●	●	1.50-4.00	0.15-0.40

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)
- HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSSNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41)
- PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-EM-M/R

Двухсторонние квадратные пластины для полуставовой обработки жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры			Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC806	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-EM-M	12.70	4.76	0.80	●		1.00-3.00	0.20-0.40
SNMG 120408-EM-R	12.70	4.76	0.80	●	●	3.00-6.00	0.25-0.50

- Используйте подкладную пластину RST 443R/L SET при использовании державок DSSNR/L и TSN 423-PIN SET при использовании державок PSSNR/L-JHP и PSDNN-JHP

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

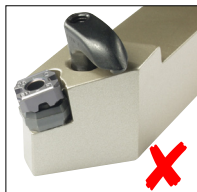
Пластины имеют 4 режущих кромки (по 2 с каждой стороны) с усеченными радиусами – такая конструкция обеспечивает отвод тепла из зоны резания. Две кромки без стружколомов (плоские) не используются.

Патроны и оправки

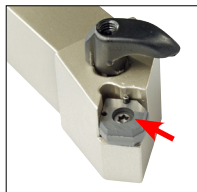
Для этих пластин необходимо использовать специальные подкладные пластины **RST 443R/L SET** при использовании державок **DSSNR/L** и **TSN 423-PIN SET** при использовании державок **PSSNR/L-JHP** и **PSDNN-JHP**. Стандартные подкладные пластины должны быть заменены на специальные с установочным пальцем, который предохраняет от установки нерабочих плоских режущих кромок.



Правильная установка



Неправильная установка

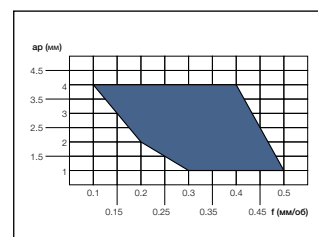


Установочный палец

Преимущества

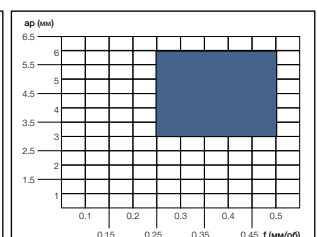
- Увеличение скорости резания (улучшенный теплоотвод)
- Уменьшение образования проточин (благодаря углу 45°)
- Увеличение подачи (угол 45° способствует образованию тонкой стружки)
- Повышение производительности до 50%
- Возможна обработка в двух направлениях одним инструментом:
продольное точение и подрезка торца

Область применения SNMG 120408-EM-M



Материал: Inconel 718
V_c: 50 м/мин с охлаждением

Область применения SNMG 120408-EM-R

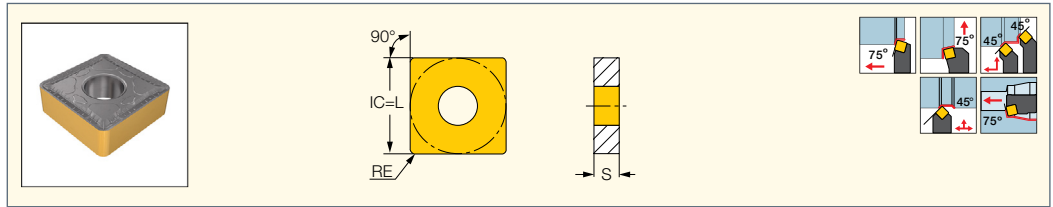


Материал: Inconel 718
V_c: 50 м/мин с охлаждением

ISOTURN

SNMG-GN

Двухсторонние квадратные пластины для общей обработки



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120408-GN	12.70	4.76	0.80		●	●		●	●	●	●	1.00-5.00	0.20-0.45
SNMG 120412-GN	12.70	4.76	1.20				●					1.40-5.00	0.25-0.50
SNMG 150612-GN	15.88	6.35	1.20	●		●		●				2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190612-GN	19.05	6.35	1.20	●	●	●						2.00-7.00	0.30-0.60
SNMG 190616-GN	19.05	6.35	1.60	●								2.00-9.00	0.30-0.65

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)

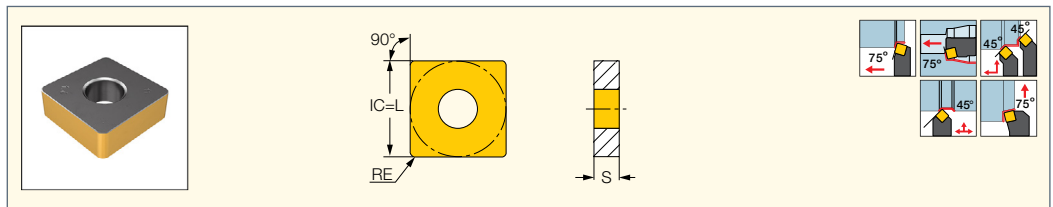
• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41)

• PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMA

Двухсторонние квадратные пластины без стружколома, для материалов, образующих стружку надлома



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC20	IC5010	IC428	IC5005	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMA 120408	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.50-5.00	0.05-0.50
SNMA 120412	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.50-5.00	0.10-0.50
SNMA 120416	12.70	4.76	1.60		●	●	●	2.00-6.00	0.10-0.60
SNMA 190612	19.05	6.35	1.20	●	●		●	2.00-7.00	0.10-0.60
SNMA 190616	19.05	6.35	1.60		●	●		2.50-10.00	0.10-0.60

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)

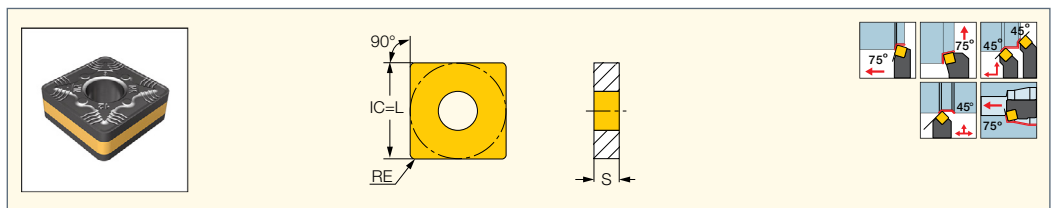
• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41)

• PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

SNMG-NR

Двухсторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания		
	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
SNMG 120412-NR	12.70	4.76	1.20			●			●	●			2.00-5.00	0.30-0.70
SNMG 120416-NR	12.70	4.76	1.60		●		●						2.50-6.00	0.30-0.70
SNMG 150608-NR	15.88	6.35	0.80			●							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150612-NR	15.88	6.35	1.20		●	●							2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 150616-NR	15.88	6.35	1.60			●	●	●		●			2.50-8.00	0.30-0.70
SNMG 190612-NR	19.05	6.35	1.20			●					●	●	3.00-8.00	0.40-0.70
SNMG 190616-NR	19.05	6.35	1.60	●	●	●	●						3.50-10.00	0.40-0.70
SNMG 250724-NR	25.40	7.94	2.40		●								5.00-15.00	0.40-1.00
SNMG 250924-NR	25.40	9.52	2.40	●	●	●							5.00-15.00	0.40-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

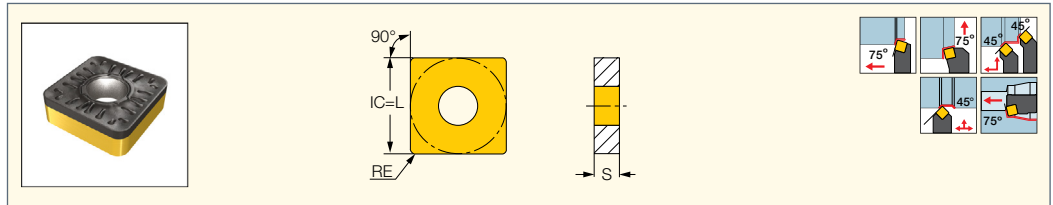
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)

• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41)

• PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN**SNMM-R3P**

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки стали



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC880	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 120408-R3P	12.70	4.76	0.80	●	●	●	0.70-7.50	0.20-0.55
SNMM 120412-R3P	12.70	4.76	1.20	●	●	●	1.00-7.50	0.25-0.70
SNMM 120416-R3P	12.70	4.76	1.60	●	●	●	2.00-7.50	0.30-0.90
SNMM 150612-R3P	15.88	6.35	1.20	●	●	●	2.00-9.50	0.30-0.70
SNMM 150616-R3P	15.88	6.35	1.60	●	●	●	2.50-9.50	0.30-0.90
SNMM 190612-R3P	19.05	6.35	1.20	●	●	●	3.00-12.00	0.25-0.80
SNMM 190616-R3P	19.05	6.35	1.60	●	●	●	3.50-12.00	0.30-0.90
SNMM 190624-R3P	19.05	6.35	2.40	●	●	●	3.50-12.00	0.30-1.20
SNMM 250924-R3P	25.40	9.52	2.40	●	●	●	4.00-15.00	0.40-1.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

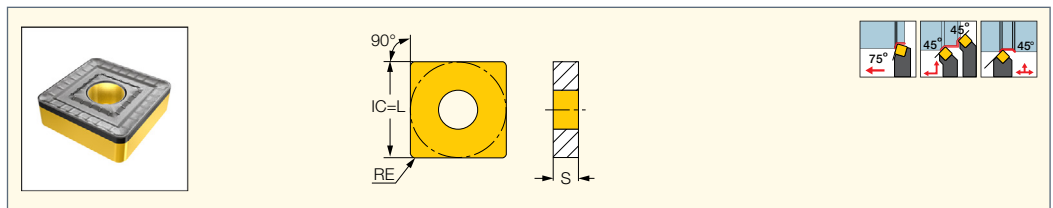
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)

• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41)

• PSKNR/L (41) • PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN**SNMM-H3P**

Односторонние квадратные пластины с прочными режущими кромками для чернового точения



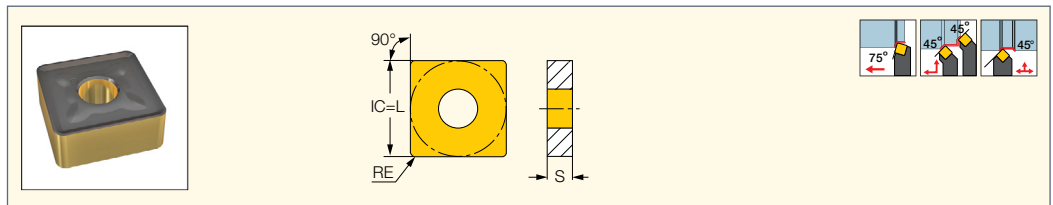
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	RE	S	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190624-H3P	19.05	2.40	6.35	●	●	4.00-9.00	0.55-1.20
SNMM 250924-H3P	25.40	2.40	9.52	●	●	5.00-12.00	0.55-1.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN**SNMM-H4P**

Односторонние квадратные пластины с прочными режущими кромками для чернового точения



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	RE	S	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190624-H4P	19.05	2.40	6.35	●	●	4.00-12.00	0.50-1.10
SNMM 250924-H4P	25.40	2.40	9.52	●	●	5.00-15.00	0.55-1.50

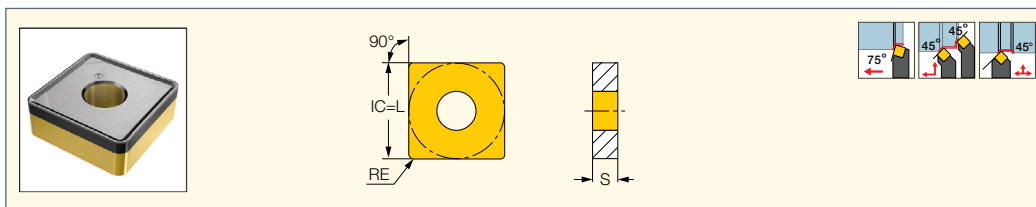
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN

SNMM-H5P

Односторонние квадратные пластины с прочными режущими кромками для чернового точения



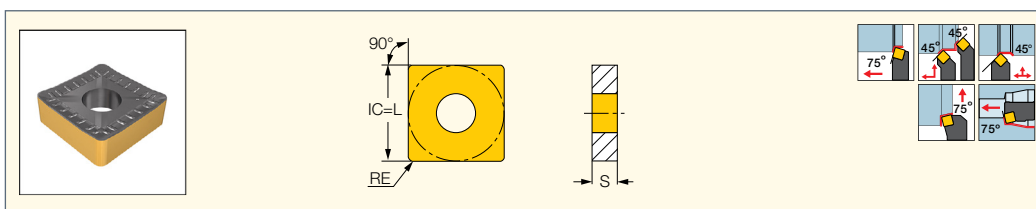
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	RE	S	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 250924-H5P	25.40	2.40	9.52	●	●	3.60-16.00	0.60-1.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN

SNMM-NM

Односторонние квадратные пластины для черновой обработки



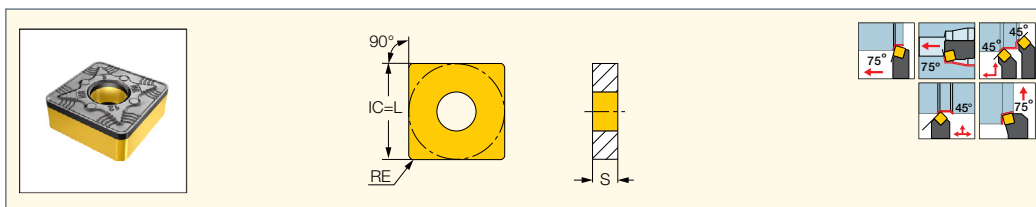
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC830	IC8250	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NM	19.05	6.35	1.60	●	●	2.50-10.00	0.30-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

ISOTURN

SNMM-NR

Односторонние квадратные пластины со специальным стружколомом для тяжелой обработки

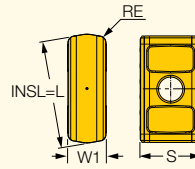


Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IC8350	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SNMM 190616-NR	19.05	6.35	1.60		●		2.50-8.00	0.35-1.00
SNMM 250724-NR	25.40	7.94	2.40	●	●	●	5.00-15.00	0.35-1.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSSNR/L (39) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSSNR/L (42)

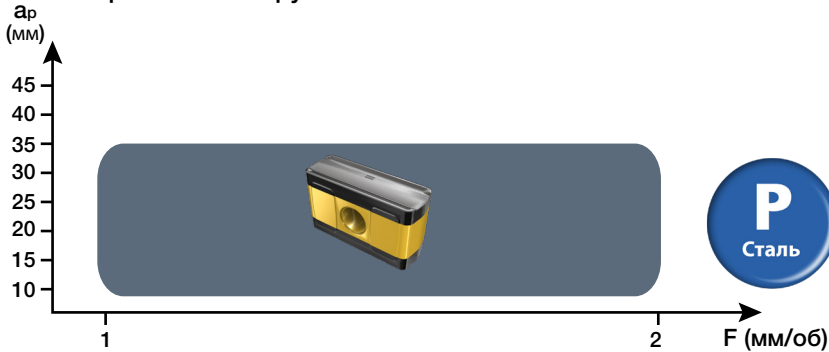
HEAVY^{SUPER}TURN**LOMX-H6P**

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками для съема большого объема металла с глубиной резания до 35 мм, для обработки стали

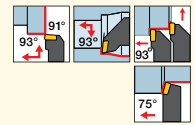
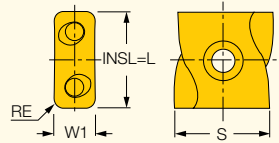


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	W1	INSL	S	RE	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
LOMX 402224-H6P	14.40	40.30	22.60	2.40	●	●	7.00-35.00	1.00-2.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: PLBOR/L (45)

Область применения стружколома H6P**HELITURN**
TANGENTIAL LINE**LNMX-HT**

Тангенциально закрепляемые пластины с 4 режущими кромками и положительным передним углом для съема большого объема металла

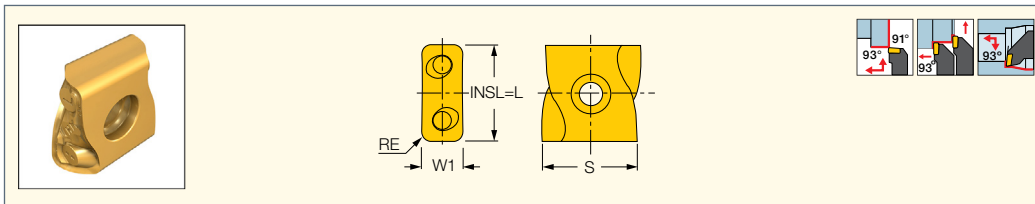


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания			
	W1	INSL	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC428	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408L-HT	4.75	11.00	11.40	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-5.00	0.15-0.60
LNMX 110408R-HT	4.75	11.00	11.40	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●	0.50-5.00	0.15-0.60
LNMX 110412L-HT	4.75	11.00	11.40	1.20			●	●	●	●				0.80-5.00	0.20-0.80
LNMX 110412R-HT	4.75	11.00	11.40	1.20	●		●	●	●	●				0.80-5.00	0.20-0.80
LNMX 150608L-HT	6.40	15.00	13.40	0.80	●		●	●	●	●		●	●	1.00-6.00	0.25-0.60
LNMX 150608R-HT	6.40	15.00	13.40	0.80	●	●	●	●	●	●		●	●	1.00-6.00	0.25-0.60
LNMX 150612L-HT	6.40	15.00	13.40	1.20		●	●	●	●	●		●	●	1.50-7.00	0.30-0.80
LNMX 150612R-HT	6.40	15.00	13.40	1.20	●	●	●	●	●	●		●	●	1.50-7.00	0.30-0.80
LNMX 150616L-HT	6.40	15.00	13.40	1.60	●		●	●	●	●				2.00-8.00	0.30-1.00
LNMX 150616R-HT	6.40	15.00	13.40	1.60		●	●	●	●	●		●	●	2.00-8.00	0.30-1.00
LNMX 221016R/L-HT	9.40	22.00	20.00	1.60		●	●		●					4.00-15.00	0.30-1.00
LNMX 221024R/L-HT	9.40	22.00	20.00	2.40		●	●		●					5.00-15.00	0.30-1.10

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (48) • PLANR/L-TANG (46) • S-PLANR-TANG (100) • S-SLANR/L-TANG (100) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48)
• SLANR/L-TANG (47) • SLBNR/L-TANG (49) • SLFNR/L-TANG (49)

LNMX-HM

Тангенциально закрепляемые пластины с положительным передним углом для съема большого объема металла, для мягких и вязких материалов

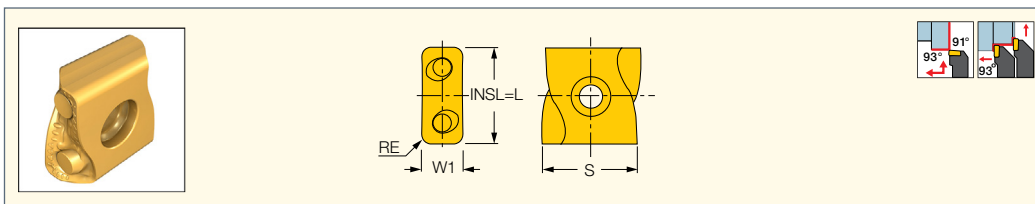


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	INSL	W1	S	RE	IC8250	IC6015	IC806	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
LNMX 110408L-HM	11.00	4.75	11.40	0.80		●		●		1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110408R-HM	11.00	4.75	11.40	0.80	●	●		●		1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412L-HM	11.00	4.75	11.40	1.20	●					1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 110412R-HM	11.00	4.75	11.40	1.20		●				1.00-5.00	0.10-0.40
LNMX 150608L-HM	15.00	6.40	13.40	0.80	●		●		●	1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150608R-HM	15.00	6.40	13.40	0.80	●		●	●	●	1.00-6.00	0.10-0.50
LNMX 150612R/L-HM	15.00	6.40	13.40	1.20	●		●		●	1.50-7.00	0.15-0.70

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (48) • PLANR/L-TANG (46) • S-PLANR-TANG (100) • S-SLANR/L-TANG (100) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48)
- SLANR/L-TANG (47) • SLFNR/L-TANG (49)

LNMX-WG

Тангенциально закрепляемые пластины с выглаживающей кромкой Wiper для высокопроизводительной обработки с высоким качеством поверхности

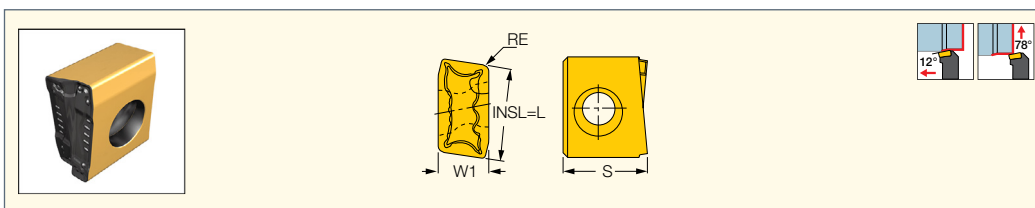


Обозначение	Размеры					IC8250	Рекомендованные режимы резания	
	INSL	W1	S	RE	а _p (мм)		f (мм/об)	
LNMX 150612R/L-WG	15.00	6.40	13.40	1.20	●	1.50-7.00	0.30-0.80	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: C#-SLANR/L-TANG (48) • PLANR/L-TANG (46) • S-PLANR-TANG (100) • S-SLANR/L-TANG (100) • SLANR/L-15-TANG-JHP (48)
- SLANR/L-TANG (47) • SLFNR/L-TANG (49)

LNMX-HF

Тангенциально закрепляемые пластины для обработки с большой подачей (до 2.4 мм/об)



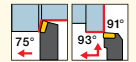
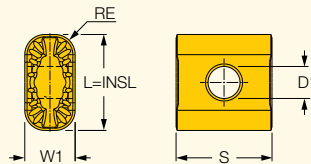
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	W1	INSL	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
LNMX 1608L-HF	8.50	16.00	14.00	1.20		●	●	0.50-2.40	1.50-2.40
LNMX 1608R-HF	8.50	16.00	14.00	1.20	●	●	●	0.50-2.40	1.50-2.40

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

LNMX 19/30

Тангенциально закрепляемые пластины для восстановления железнодорожных колесных пар



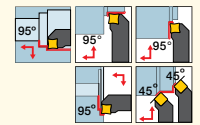
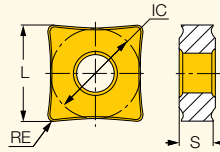
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	W1	INSL	S	RE	D1	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)
LNMX 191940-WF	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	●	●	0.30-5.00	0.25-1.30
LNMX 191940-WM	10.00	19.05	19.05	4.00	6.35	●	●	0.30-5.00	0.40-1.50
LNMX 301940-WM	12.00	30.00	19.05	4.00	6.35	●	●	0.50-12.00	0.70-1.90
LNMX 301940-WR	12.00	30.00	19.05	4.00	6.35	●	●	0.50-12.00	0.80-1.90

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: PRWR/L 175-CA (50) • PRWR/L 177-CA (50)

ISOTURN

QNGM-NF

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для чистовой обработки



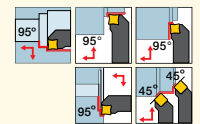
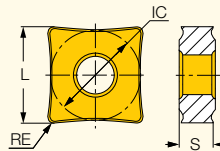
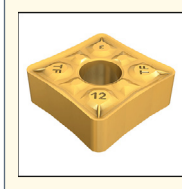
Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	ap (мм)		f (мм/об)	
QNGM 120408-NF	13.33	12.70	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.08-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: PQFNR/L (51) • PQLNR/L (50) • PQSNR/L (51) • S-PQFNR/L (100) • S-PQLNR/L (101)

ISOTURN

QNGM-TF

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения



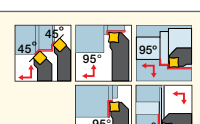
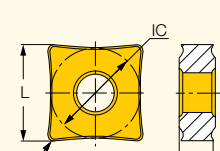
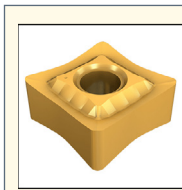
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	ap (мм)	f (мм/об)	
QNGM 090404-TF	10.32	9.52	4.76	0.40	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35	
QNGM 090408-TF	10.32	9.52	4.76	0.80	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35	
QNGM 120404-TF	13.41	12.70	4.76	0.40	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35	
QNGM 120408-TF	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	●	1.00-4.00	0.12-0.35	
QNGM 120412-TF	13.25	12.70	4.76	1.20	●	●	●	1.50-4.50	0.15-0.40	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: PQFNR/L (51) • PQLNR/L (50) • PQSNR/L (51) • S-PQFNR/L (100) • S-PQLNR/L (101)

ISOTURN

QNGM-PP

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения

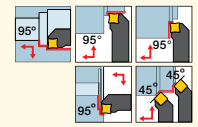
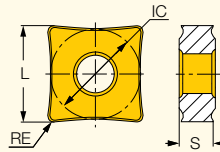
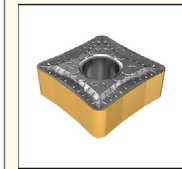


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	ap (мм)	f (мм/об)	
QNGM 090408-PP	10.32	9.52	4.76	0.80	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30	
QNGM 120408-PP	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	1.00-4.00	0.14-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: PQFNR/L (51) • PQLNR/L (50) • PQSNR/L (51) • S-PQFNR/L (100) • S-PQLNR/L (101)

QNMG-GN

Двухсторонние пластины с 4 режущими кромками 80°, для общего применения



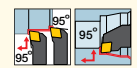
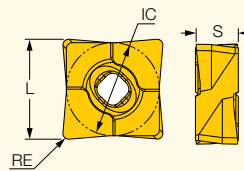
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC428	a _p (мм)	f (мм/об)
QNMG 090408-GN	10.32	9.52	4.76	0.80	●		●		1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120408-GN	13.33	12.70	4.76	0.80	●	●	●	●	1.00-4.50	0.16-0.45
QNMG 120412-GN	13.25	12.70	4.76	1.20	●	●	●	●	1.50-5.00	0.22-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: PQFNR/L (51) • PQLNR/L (50) • PQSNR/L (51) • S-PQFNR/L (100) • S-PQLNR/L (101)

Позитивные Пластины

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED
CXMG-F3P

Двухсторонние высокопозитивные пластины 80° с положительным передним углом для чистовой обработки легированной стали

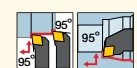
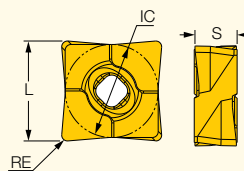


Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090402-F3P	10.40	9.35	4.66	0.20	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3P	10.40	9.35	4.65	0.40	●		0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3P	13.83	12.50	5.80	0.40	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PCLXR/L (99) • AVC-PCLXR/L (96) • PCLXR/L (52) • PCLXR/L-JHP (52) • PCLXR/L-JHP-MC (53) • PCLXR/L-S (52) • PCLXR/L-S-JHP (53)

LOGIQ4TURN
POSITIVE DOUBLE SIDED
CXMG-M3P

Двухсторонние высокопозитивные пластины 80° с положительным передним углом для получистовой обработки легированной стали



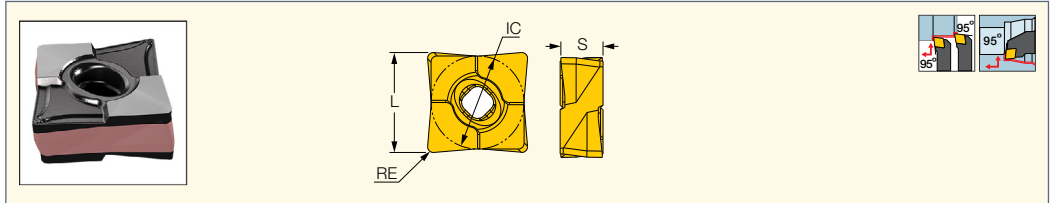
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090408-M3P	10.32	9.35	4.65	0.80	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.50
CXMG 12T508-M3P	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.10-0.50
CXMG 12T512-M3P	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PCLXR/L (99) • AVC-PCLXR/L (96) • PCLXR/L (52) • PCLXR/L-JHP (52) • PCLXR/L-JHP-MC (53) • PCLXR/L-S (52) • PCLXR/L-S-JHP (53)



CXMG-F3M

Двухсторонние позитивные пластины 80° с положительными передними углами для чистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов



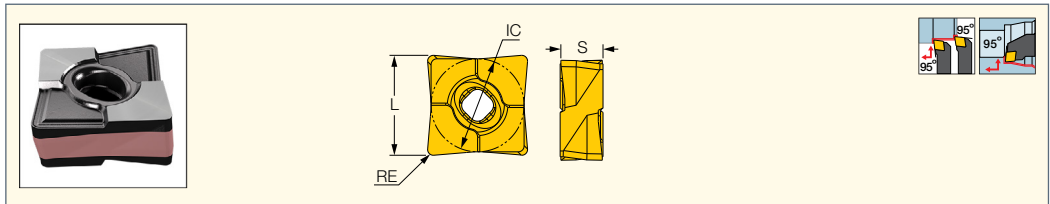
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC6015	IC806	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090402-F3M	10.40	9.35	4.66	0.20	●	●	●	●	0.30-2.00	0.03-0.15
CXMG 090404-F3M	10.40	9.35	4.65	0.40	●	●	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T504-F3M	13.83	12.50	5.80	0.40	●	●	●	●	0.40-2.00	0.05-0.25
CXMG 12T508-F3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	●	0.80-2.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PCLXR/L (99) • AVC-PCLXR/L (96) • PCLXR/L (52) • PCLXR/L-JHP (52) • PCLXR/L-JHP-MC (53) • PCLXR/L-S (52)
 • PCLXR/L-S-JHP (53)



CXMG-M3M

Двухсторонние позитивные пластины 80° с положительными передними углами для получистовой обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов



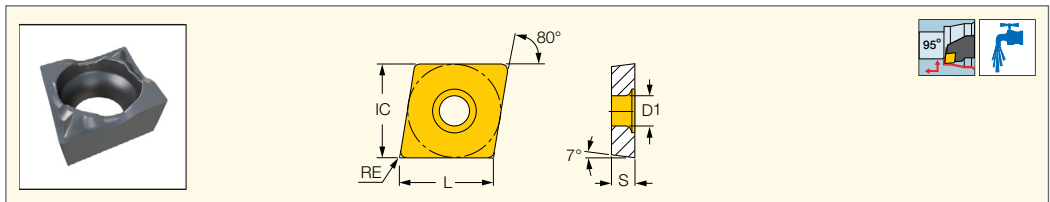
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC6025	IC806	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
CXMG 090408-M3M	10.32	9.35	4.65	0.80	●	●	●	0.80-3.00	0.15-0.50
CXMG 12T508-M3M	13.75	12.50	5.80	0.80	●	●	●	0.80-5.00	0.15-0.50
CXMG 12T512-M3M	13.68	12.50	5.80	1.20	●	●	●	1.20-5.00	0.15-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PCLXR/L (99) • AVC-PCLXR/L (96) • PCLXR/L (52) • PCLXR/L-JHP (52) • PCLXR/L-JHP-MC (53) • PCLXR/L-S (52) • PCLXR/L-S-JHP (53)



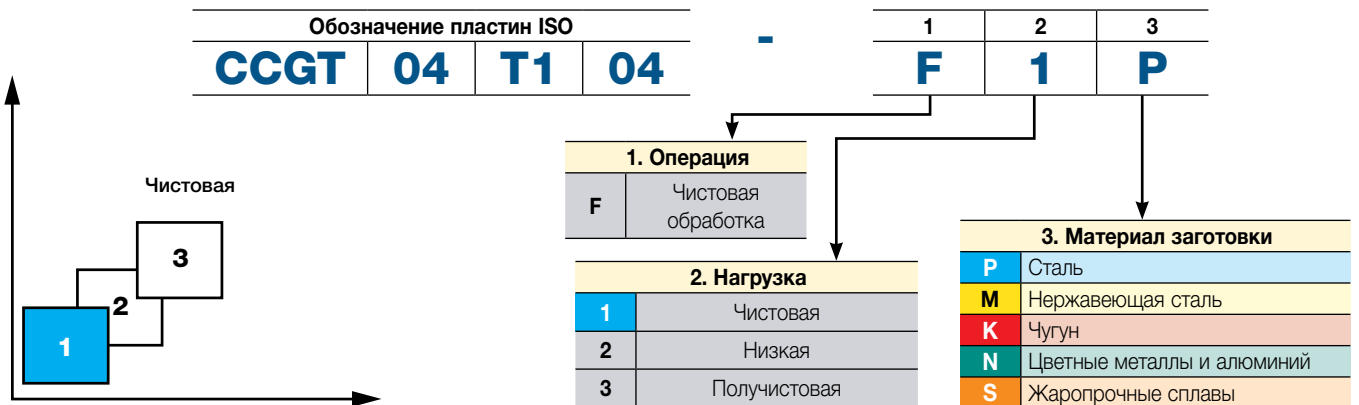
CCGT-F1P

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для чистовой обработки стали на низких режимах резания



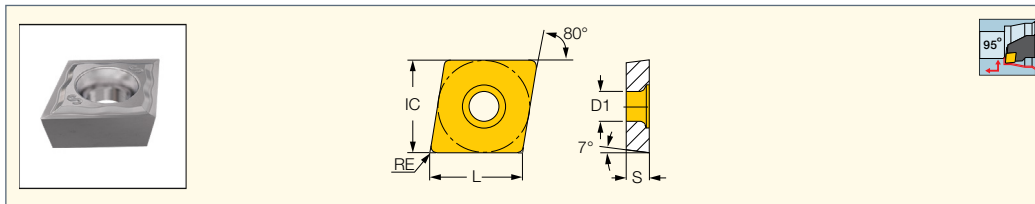
Обозначение	Размеры					D1	IC908	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	а _p (мм)			f (мм/об)	
CCGT 03X101-F1P	3.60	3.57	1.39	0.10	1.90	●	0.10-0.50	0.01-0.05	
CCGT 03X102-F1P	3.60	3.57	1.39	0.20	1.90	●	0.10-0.50	0.02-0.10	
CCGT 03X104-F1P	3.60	3.57	1.39	0.40	1.90	●	0.10-0.50	0.05-0.15	
CCGT 04T101-F1P	4.40	4.37	1.79	0.10	2.30	●	0.10-0.50	0.01-0.05	
CCGT 04T102-F1P	4.40	4.37	1.79	0.20	2.30	●	0.10-0.50	0.02-0.10	
CCGT 04T104-F1P	4.40	4.37	1.79	0.40	2.30	●	0.10-0.50	0.05-0.15	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • PICIN-SCLCR/L (386)



CCGT-F1M-20P

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для чистовой обработки стали на низких режимах резания

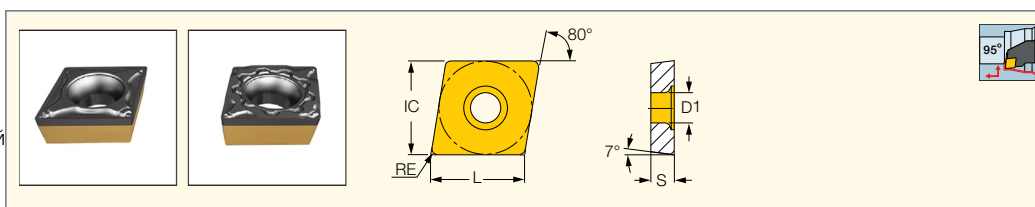


Обозначение	Размеры					IC1008	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		а _p (мм)	f (мм/об)
CCGT 0602005-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.04-4.00	0.03-0.15
CCGT 060201-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.07-4.00	0.03-0.15
CCGT 060202-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.15-4.00	0.03-0.15
CCGT 060204-F1M-20P	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.30-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T3005-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.05	4.40	●	0.04-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T301-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.10	4.40	●	0.07-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T302-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.20	4.40	●	0.15-4.00	0.03-0.15
CCGT 09T304-F1M-20P	9.67	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.30-4.00	0.03-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111)

CCMT-F3P

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для получистовой и чистовой обработки стали

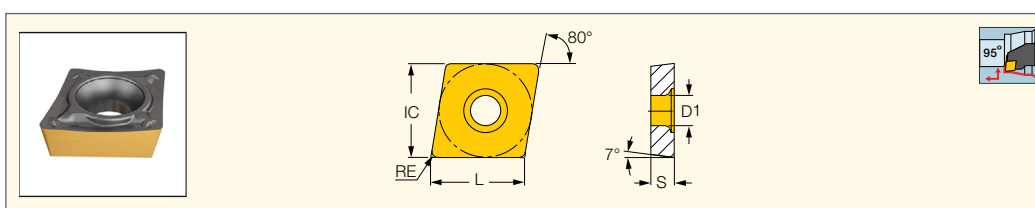


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC8150	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-F3P	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.12
CCMT 060204-F3P	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.18
CCMT 09T302-F3P	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
CCMT 09T304-F3P	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
CCMT 09T308-F3P	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
CCMT 120404-F3P	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-JHP-MC (56) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54)

CCMT-M3P

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для обработки стали на средних режимах резания

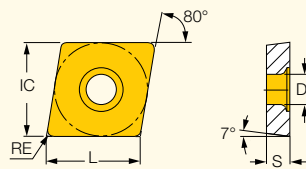


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC8150	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-M3P	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.50-2.00	0.10-0.25
CCMT 060208-M3P	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
CCMT 09T304-M3P	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.20
CCMT 09T308-M3P	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
CCMT 09T312-M3P	9.70	9.52	3.97	1.20	4.40	●	●	●	1.30-5.00	0.15-0.40
CCMT 120404-M3P	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.20
CCMT 120408-M3P	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	1.00-4.00	0.15-0.40
CCMT 120412-M3P	12.90	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.30-5.00	0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**CCMT-F3M**

Ромбические пластины 80° с положительными задними углами для чистовой обработки нержавеющей стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC806	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-F3M	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.12
CCMT 060204-F3M	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.18
CCMT 060208-F3M	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	●	0.12-1.70	0.08-0.22
CCMT 09T302-F3M	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
CCMT 09T304-F3M	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
CCMT 09T308-F3M	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
CCMT 120402-F3M	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.18
CCMT 120404-F3M	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.25
CCMT 120408-F3M	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	0.18-2.00	0.10-0.32

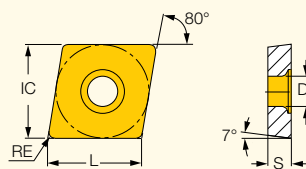
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)

• SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**CCMT-M3M**

Ромбические пластины 80° с положительной задней поверхностью для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC807	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-M3M	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.23
CCMT 060208-M3M	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	0.80-2.50	0.10-0.25
CCMT 09T304-M3M	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.00	0.07-0.25
CCMT 09T308-M3M	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30
CCMT 120404-M3M	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.40-3.50	0.10-0.30
CCMT 120408-M3M	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	0.80-3.50	0.12-0.34
CCMT 120412-M3M	12.90	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.20-3.50	0.14-0.40

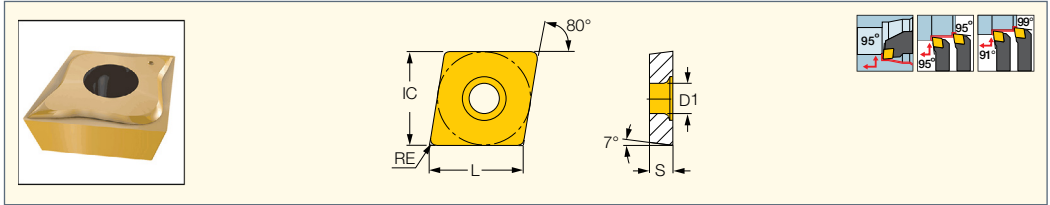
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)

• SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

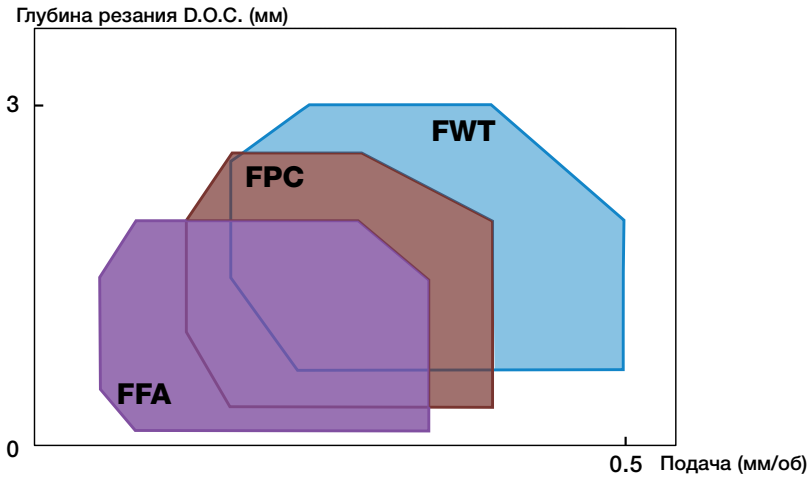
CCMT-CERMET

Односторонние ромбические пластины 80° из керамики для получистовой и чистовой обработки



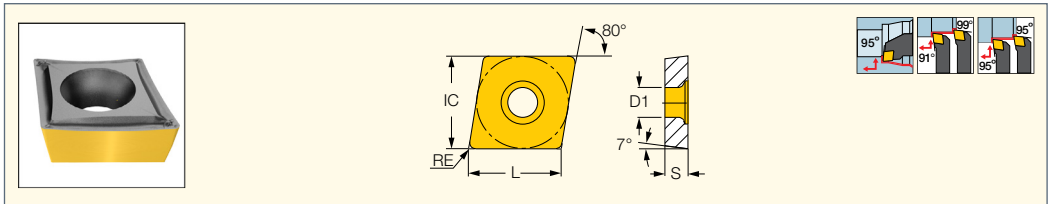
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC20N	IC520N	а _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 09T302-FFA	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	0.03-2.00	0.04-0.15
CCMT 09T302-FWT	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	1.50-3.00	0.00-0.50
CCMT 09T304-FPC	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	0.50-2.50	0.03-0.20
CCMT 09T308-FPC	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40		●	0.50-2.80	0.03-0.22

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-JHP-MC (56) • PCLCR/L-S (55)
- PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54)



CCMT/CCGT-SM

Односторонние пластины для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



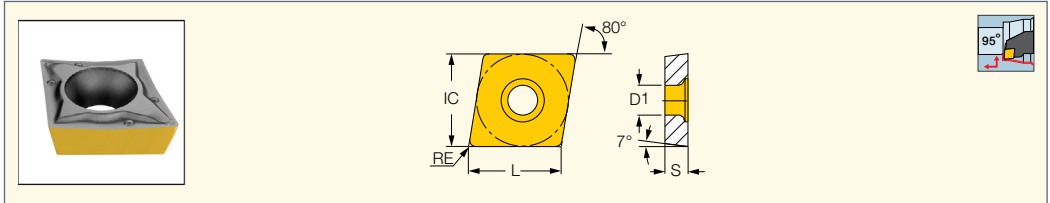
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый										Рекомендуемые режимы резания		
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC8250	IC6015	IC8150	IC20	IC5010	IC428	IC5005	IC806	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80											●	0.25-2.00	0.05-0.20
CCGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80											●	0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●		●					●		●	0.25-2.00	0.05-0.25
CCMT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●					●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 060208-SM	6.45	6.35	2.38	0.80	2.80	●		●	●					●	●	●	0.50-2.50	0.07-0.25
CCMT 09T302-SM	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●						●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T304-SM	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25
CCMT 09T308-SM	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
CCMT 120404-SM	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50		●		●					●	●	●	0.70-3.50	0.07-0.25
CCMT 120408-SM	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●					●	●	●	0.70-3.50	0.07-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)
- SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCMT-PF

Позитивные ромбические пластины 80° для полуцистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



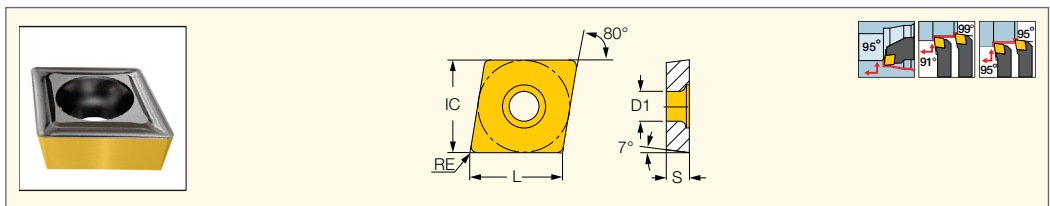
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый							Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC6015	IC806	IC907	IC907	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202-PF	6.30	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●		●	●	●	0.20-2.50	0.04-0.25
CCMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	●	●		0.40-2.50	0.04-0.30
CCMT 09T302-PF	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●			●	●	●		0.50-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304-PF	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	●		0.50-3.50	0.05-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)
 • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN

CCMT-14

Позитивные ромбические пластины с углом 80° и задним углом 7° для полуцистовой и чистовой обработки



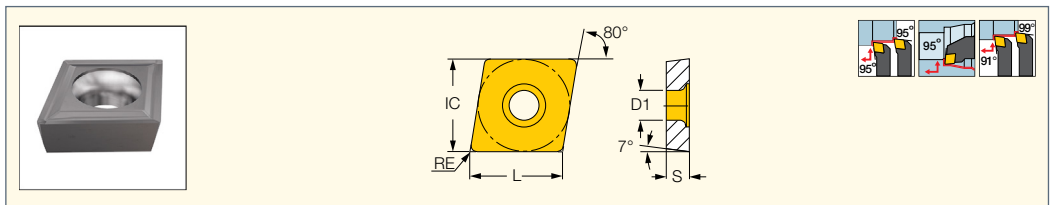
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый							Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC20	IC428	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-14	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●		●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.14-0.25
CCMT 09T304-14	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40		●				●	●	0.50-3.00	0.14-0.25
CCMT 09T308-14	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●			0.80-3.00	0.14-0.30
CCMT 120408-14	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●		●					0.80-3.00	0.14-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • AVC-SCLCR/L (95) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-JHP-MC (56)
 • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54)

ISOTURN

CCMT/CCGT

Позитивные ромбические пластины с углом 80° и задним углом 7° для полуцистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC30N	IC20	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
CCGT 060202	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202L (1)	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80		●	●			0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204L (1)	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●				0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060202	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●			●		0.50-2.00	0.10-0.20
CCMT 060204	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80		●		●	●	0.50-2.00	0.12-0.22
CCMT 09T302	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40				●	●	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T304	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40				●	●	0.50-2.50	0.12-0.25
CCMT 09T308	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40				●	●	0.80-3.00	0.14-0.25

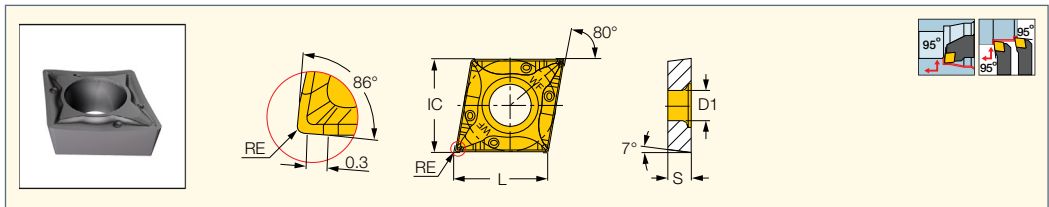
• Используйте левые пластины для левосторонних наружных державок и правые пластины для расточных державок • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

(1) Левая пластина

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)
 • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**CCET-WF**

Позитивные ромбические пластины с углом 80° и задним углом 7° и стружколомом Wiper для обработки с большими подачами



Обозначение	Размеры					IC907	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
CCET 0602005-WF	6.30	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.05-2.00	0.01-0.20
CCET 09T3005-WF	9.50	9.52	3.97	0.05	4.40	●	0.05-2.00	0.01-0.20

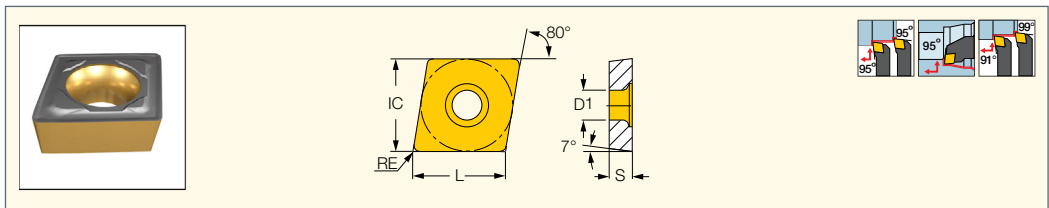
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)

• SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**CCMT-WG**

Позитивные ромбические пластины с углом 80° и задним углом 7° и стружколомом Wiper для обработки с большими подачами



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060204-WG	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80		●	●	0.40-2.00	0.10-0.35
CCMT 09T304-WG	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-2.00	0.14-0.30
CCMT 09T308-WG	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.50-2.50	0.20-0.38
CCMT 120408-WG	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	0.50-3.00	0.20-0.36

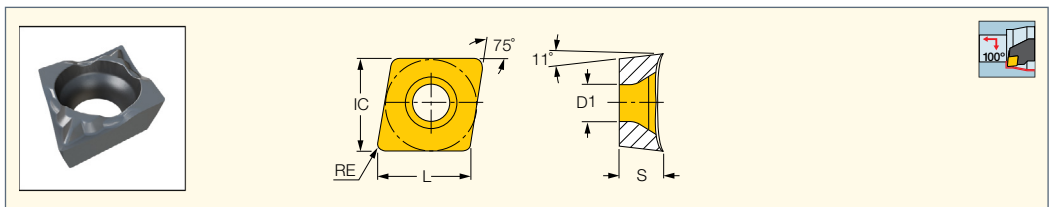
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)

• SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**EPGT-F1P**

Ромбические пластины 75° с позитивным задним углом для чистовой обработки стали на низких режимах резания



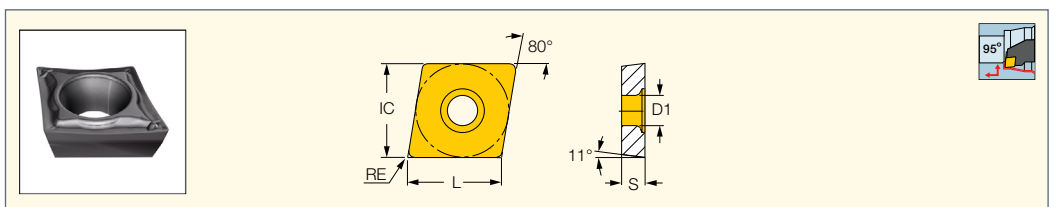
Обозначение	Размеры					IC908	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
EPGT 03X101-F1P	3.70	3.57	1.39	0.10	1.90	●	0.10-0.50	0.01-0.05
EPGT 03X102-F1P	3.70	3.57	1.39	0.20	1.90	●	0.10-0.50	0.02-0.10
EPGT 03X104-F1P	3.70	3.57	1.39	0.40	1.90	●	0.10-0.50	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E-SEXPR/L-03 (112)

ISOTURN**CPGT-SM**

Ромбические пластины 80° с позитивным задним углом 11° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов

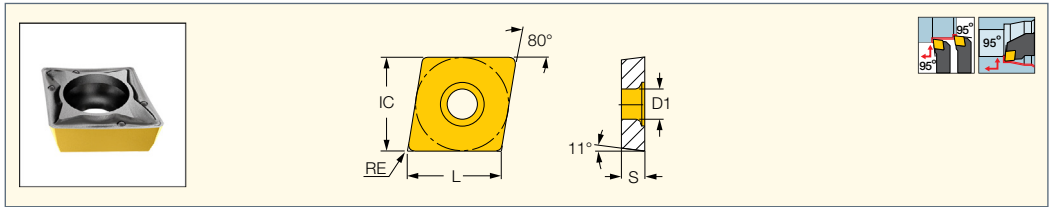


Обозначение	Размеры					IC907	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
CPGT 060201-SM	6.45	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.25-2.00	0.05-0.20
CPGT 060202-SM	6.45	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.25-2.00	0.05-0.30
CPGT 060204-SM	6.45	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.50-3.00	0.10-0.35
CPGT 09T301-SM	9.67	9.52	3.97	0.10	4.40	●	0.25-2.00	0.05-0.25
CPGT 09T302-SM	9.67	9.52	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.30
CPGT 09T304-SM	9.67	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.60-3.50	0.10-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN**CPMT-PF**

Позитивные ромбические пластины 80° для полуцистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов

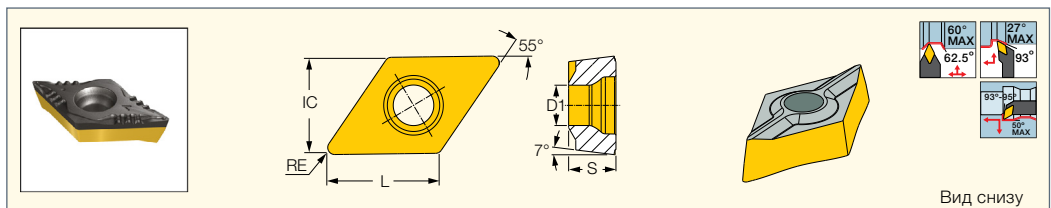


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC6015	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
CPMT 060204-PF	6.30	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	●	0.50-2.50	0.04-0.30
CPMT 060208-PF	6.30	6.35	2.38	0.80	2.80	●			●	●	0.50-2.50	0.08-0.30
CPMT 09T304-PF	9.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●			●	●	0.50-3.00	0.05-0.35
CPMT 09T308-PF	9.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	●	0.50-3.50	0.10-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

T-LOCK**DCMT-F3P-SL**

Ромбические позитивные пластины 55° с позитивным задним углом и ребром на установочной поверхности для полуцистовой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T504-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 13T508-F3P-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25

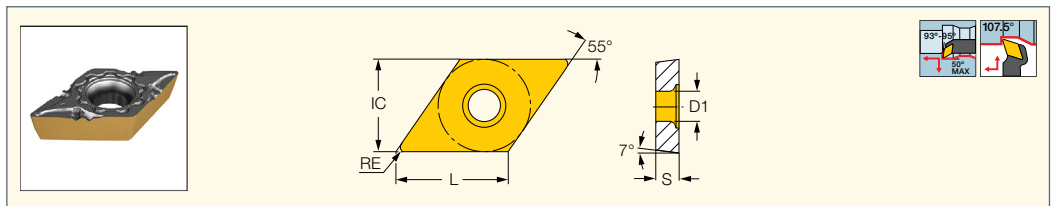
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (112) • AVC-SDJCN-Y (76) • C#-SDJCN-13-Y (76) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63)

• HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61) • SDJCR/L-13-SL (57) • SDNCN-13-SL (63)

ISOTURN**DCMT-F3P**

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом для полуцистовой и чистовой обработки стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC8150	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-F3P	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●	●	●	0.06-1.50	0.03-0.12
DCMT 070204-F3P	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	●	0.08-1.50	0.05-0.18
DCMT 11T302-F3P	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
DCMT 11T304-F3P	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
DCMT 11T308-F3P	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

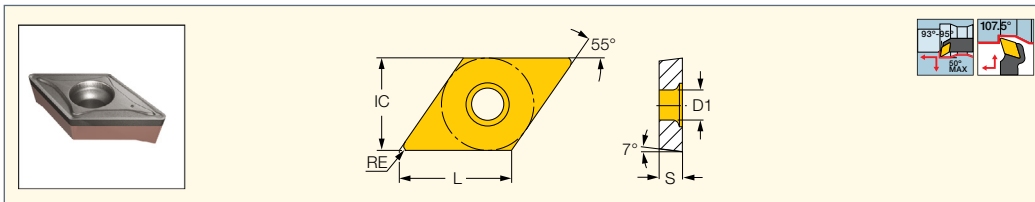
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)

• C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-JHP-MC (62)

• PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58)

DCMT-M3M

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC806	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 070204-M3M	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●		●		0.40-2.50	0.07-0.23
DCMT 070208-M3M	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●		●		0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 11T304-M3M	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●		●		0.40-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T308-M3M	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

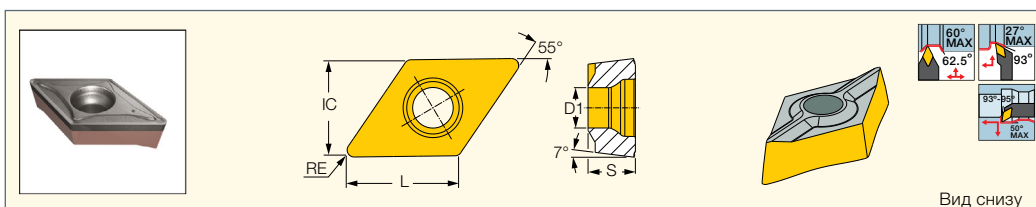
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)

• C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57)

• SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

T-LOCK
DCMT-M3M-SL

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом и ребром на установочной поверхности для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	а _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 13T508-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	●	0.90-3.50	0.10-0.25
DCMT 13T512-M3M-SL	13.40	11.00	5.11	1.20	4.50	●	●	0.90-3.50	0.15-0.30

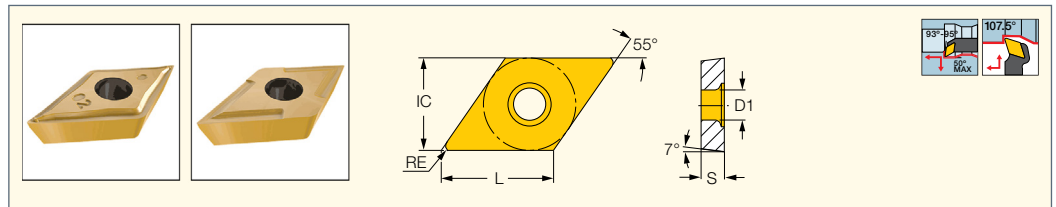
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (112) • AVC-SDJCN-Y (76) • C#-SDJCN-13-Y (76) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63)

• HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61) • SDJCR/L-13-SL (57) • SDNCN-13-SL (63)

ISOTURN**DCMT-CERMET**

Односторонние ромбические пластины 55° из керамики для получистовой и чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC20N	IC520N	a _p (мм)	f (мм/об)
DCGT 11T302-FSA	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●		0.30-2.00	0.02-0.15
DCGT 11T304-FSA	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●		0.40-2.00	0.03-0.15
DCMT 11T302-FCF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	0.50-2.50	0.07-0.22
DCMT 11T302-FSM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	0.50-3.00	0.05-0.22
DCMT 11T304-FPC	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	0.50-2.70	0.04-0.25
DCMT 11T304-FSM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		●	0.50-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T308-FPC	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	0.50-2.70	0.04-0.25
DCMT 11T312-FMT	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40		●	1.50-5.00	0.15-0.50

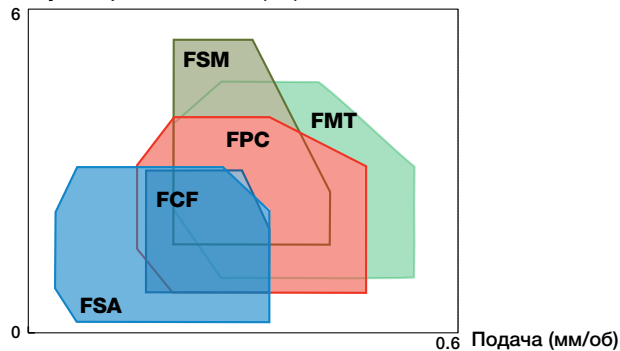
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)

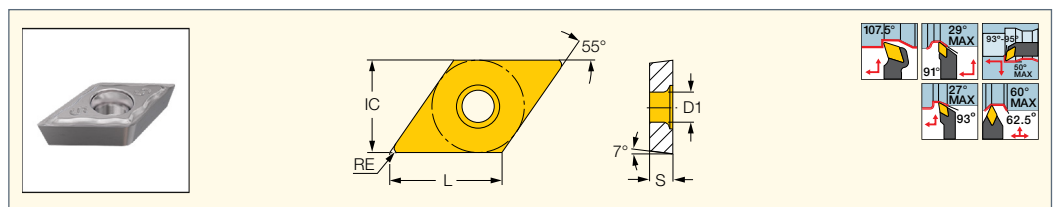
• C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-JHP-MC (62) • PDACR/L-S (57)

• SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58)

Глубина резания D.O.C. (мм)

**ISOTURN****DCGT-F1M-20P**

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					IC1008	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
DCGT 0702005-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.03-0.15	0.04-4.00
DCGT 070201-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.03-0.15	0.07-4.00
DCGT 070202-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.03-0.15	0.15-4.00
DCGT 070204-F1M-20P	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.03-0.15	0.30-4.00
DCGT 11T3005-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.05	4.40	●	0.03-0.15	0.04-4.00
DCGT 11T301-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.10	4.40	●	0.03-0.15	0.07-4.00
DCGT 11T302-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.20	4.40	●	0.03-0.15	0.15-4.00
DCGT 11T304-F1M-20P	11.63	9.53	3.97	0.40	4.40	●	0.03-0.15	0.30-4.00

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

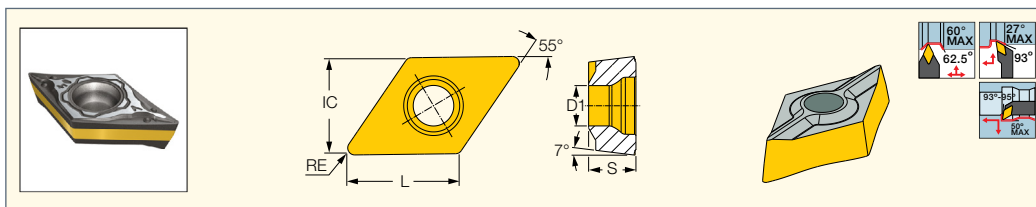
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60)

• SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64)

T-LOCK

DCMT-PF-SL

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом и ребром на установочной поверхности для чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



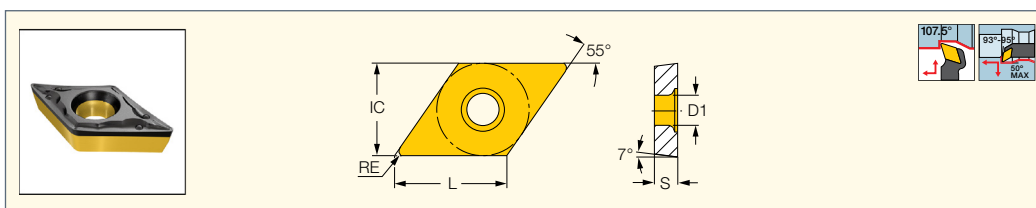
Обозначение	Размеры						IC8150	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
DCMT 13T504-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	0.50-3.00	0.05-0.25	
DCMT 13T508-PF-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	0.70-3.00	0.05-0.25	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (112) • AVC-SDJCN-Y (76) • C#-SDJCN-13-Y (76) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63)
- HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61) • SDJCR/L-13-SL (57) • SDNCN-13-SL (63)

ISOTURN

DCMT/DCGT-PF

Позитивные ромбические пластины 55° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



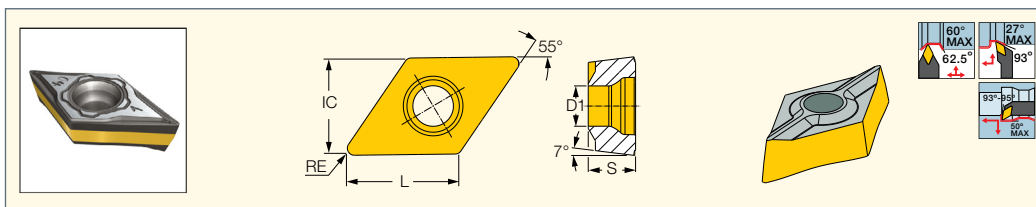
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC880	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC806	IC807	IC907	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80				●						0.30-3.00	0.02-0.25
DCGT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				●						0.40-3.00	0.03-0.25
DCGT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				●						0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 070201-PF	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80							●	●		0.30-3.00	0.02-0.25
DCMT 070202-PF	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	●									0.40-3.00	0.03-0.25
DCMT 070204-PF	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	●									0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 070208-PF	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80							●	●		0.70-3.00	0.08-0.25
DCGT 11T301-PF	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40				●						0.30-3.00	0.03-0.25
DCGT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				●						0.40-3.00	0.04-0.25
DCGT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				●						0.50-3.00	0.05-0.25
DCGT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40				●						0.70-3.00	0.10-0.25
DCMT 11T302-PF	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40	●				●	●	●	●		0.30-3.00	0.04-0.25
DCMT 11T304-PF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●		●	●	●	●		0.50-3.00	0.05-0.25
DCMT 11T308-PF	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●		●	●	●	●		0.70-3.00	0.10-0.25

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
- C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57)
- SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

T-LOCK

DCMT-SM-SL

Ромбические пластины 55° с позитивным задним углом и ребром на установочной поверхности для чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



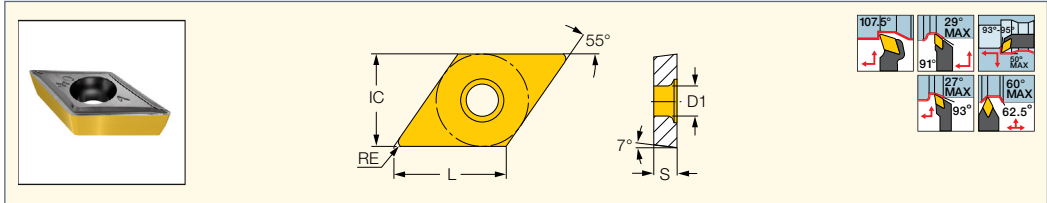
Обозначение	Размеры						IC8150	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
DCMT 13T504-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.40	4.50	●	0.50-2.50	0.07-0.27	
DCMT 13T508-SM-SL	13.40	11.00	5.11	0.80	4.50	●	1.00-3.00	0.07-0.27	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A-SDUCR/L-13-SL (112) • AVC-SDJCN-Y (76) • C#-SDJCN-13-Y (76) • C#-SDJCR/L-13-SL-JHP (57) • C#-SDNCN-13-SL-JHP (63)
- HSK A63WH-SDJCN-13-Y (75) • SDACR/L-13S-SL-JHP (61) • SDJCR/L-13-SL (57) • SDNCN-13-SL (63)

ISOTURN

DCMT/DCGT-SM

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для полустачевой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



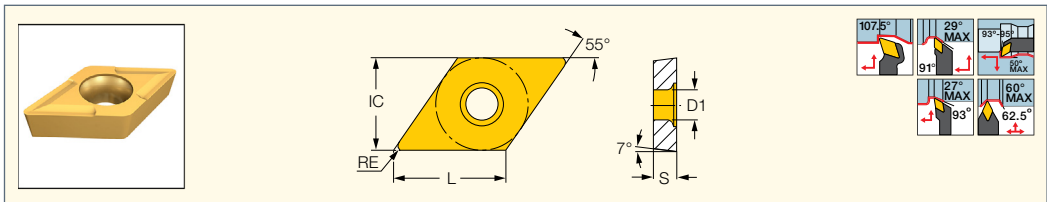
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый									Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	D1	IC8350	IC6025	IC8250	IC530N	IC6015	IC8150	IC520N	IC806	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 070202-SM	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80		•			•					•	0.50-2.00	0.04-0.20
DCMT 070204-SM	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80		•			•			•		•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 070208-SM	7.70	6.35	2.38	0.80	2.80			•								0.50-3.00	0.07-0.25
DCGT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40										•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40										•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T302-SM	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		•		•						•	0.50-2.50	0.05-0.25
DCMT 11T304-SM	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		•		•				•		•	0.50-2.50	0.07-0.25
DCMT 11T308-SM	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		•		•				•		•	1.00-3.00	0.07-0.25
DCMT 11T312-SM	11.60	9.52	3.97	1.20	4.40							•				1.00-3.50	0.10-0.28

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
- C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-JHP-MC (62)
- PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58)

ISOTURN

DCMT/DCGT

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для чистовой обработки



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC908	IC30N	IC530N	IC8150	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201R (1)	7.70	6.35	2.38	0.10	2.80			•						0.25-1.50	0.05-0.15
DCGT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80				•					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80				•					0.80-2.50	0.10-0.25
DCMT 070202	7.70	6.35	2.38	0.20	2.80	•					•	•	•	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 070204	7.70	6.35	2.38	0.40	2.80	•	•				•	•	•	0.50-2.00	0.08-0.22
DCGT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				•					0.50-2.00	0.08-0.20
DCGT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				•			•		1.00-2.50	0.12-0.25
DCMT 11T302	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40				•	•		•	•	0.50-2.00	0.08-0.20
DCMT 11T304	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40				•			•	•	0.50-2.00	0.12-0.25
DCMT 11T308	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40			•				•	•	1.50-3.00	0.14-0.29

- Правые пластины для правосторонних наружных державок и левосторонних расточных державок • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

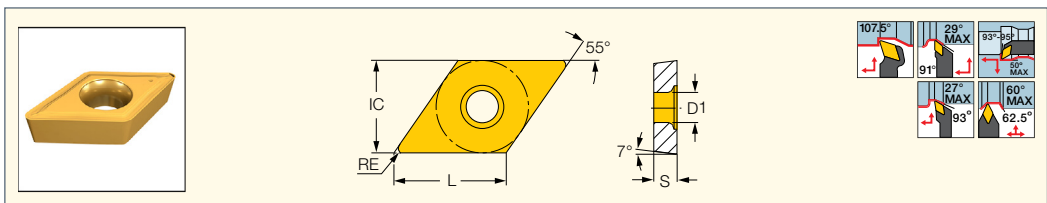
(1) Правая пластина

- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
- C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57)
- SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

DCMT-14

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7° для полустачевой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



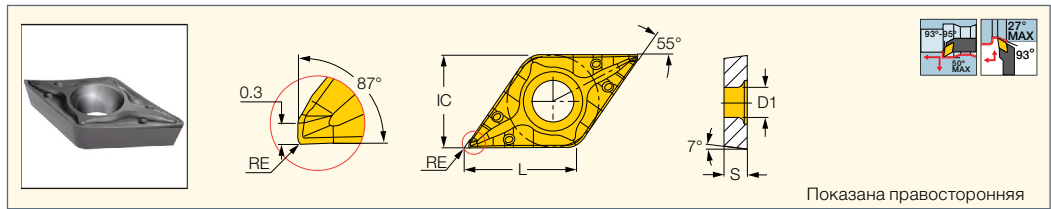
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8150	IC20	IC428	IC5005	ap (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304-14	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	•	•	•	•	•	1.00-2.50	0.14-0.25
DCMT 11T308-14	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		•	•	•	•	1.50-3.00	0.14-0.29

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
- C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59)
- SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

DCET-WF

Ромбические пластины 55° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей



Показана правосторонняя

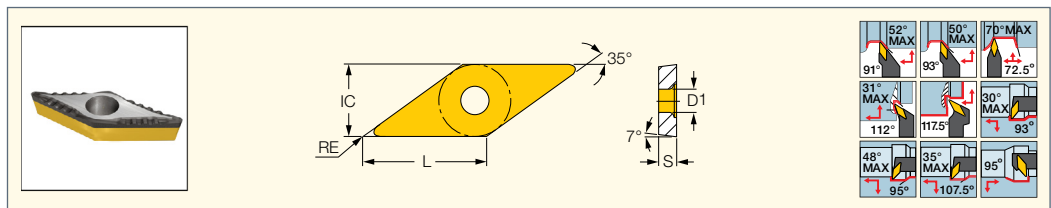
Обозначение	Размеры						IC907	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	а _p (мм)		f (мм/об)	
DCET 0702005R/L-WF	7.70	6.35	2.38	0.05	2.80	●	0.05-3.00	0.01-0.20	
DCET 11T3005R/L-WF	11.60	9.52	3.97	0.05	4.40	●	0.05-3.00	0.01-0.20	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR/L (59) • C#-SDJCR/L (59)
- E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60)
- SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

VCMT-F3P

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом для полустойкой и чистовой обработки стали



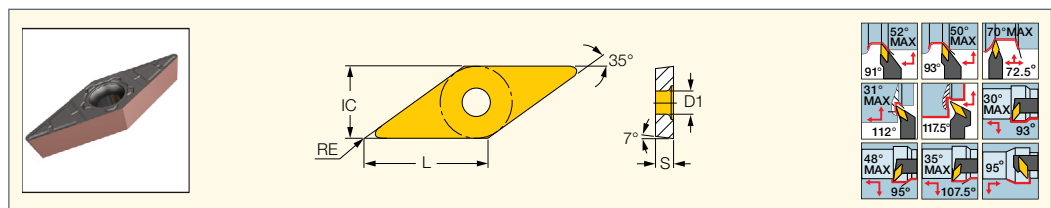
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC8150	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)	
VCMT 110302-F3P	11.10	6.35	3.18	0.20	2.80	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14	
VCMT 110304-F3P	11.10	6.35	3.18	0.40	2.80	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20	
VCMT 110308-F3P	11.10	6.35	3.18	0.80	2.80	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28	
VCMT 110312-F3P	11.10	6.35	3.18	1.20	2.80	●	●	0.13-1.70	0.08-0.33	
VCMT 160402-F3P	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40	●	●	0.07-1.80	0.04-0.15	
VCMT 160404-F3P	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	0.10-1.80	0.05-0.20	
VCMT 160408-F3P	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	0.14-1.80	0.07-0.29	
VCMT 160412-F3P	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	0.14-1.80	0.09-0.34	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66)
- C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68)
- PVACR/L-JHP-MC (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454)
- SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCMT-F3M

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом для чистовой обработки нержавеющей стали



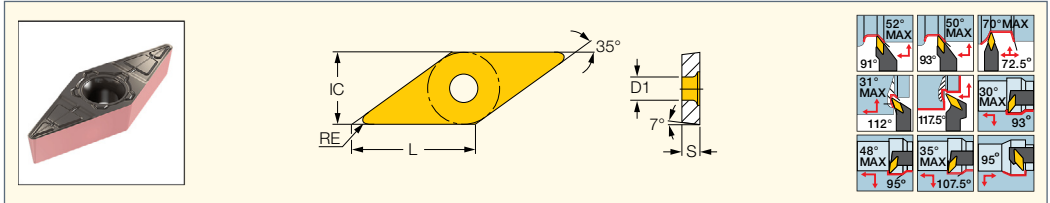
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC806	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)	
VCMT 110302-F3M	11.10	6.35	3.18	0.20	2.85	●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14	
VCMT 110304-F3M	11.10	6.35	3.18	0.40	2.85	●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20	
VCMT 110308-F3M	11.10	6.35	3.18	0.80	2.85	●	●	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28	
VCMT 160402-F3M	16.60	9.52	4.76	0.20	4.50	●	●	●	●	0.06-1.80	0.03-0.14	
VCMT 160404-F3M	16.60	9.52	4.76	0.40	4.50	●	●	●	●	0.10-1.80	0.05-0.20	
VCMT 160408-F3M	16.60	9.52	4.76	0.80	4.50	●	●	●	●	0.13-1.80	0.07-0.28	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVLCR/L-VH (98)
- AVC-SVUCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67)
- NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-JHP-MC (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67)
- SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65)

ISOTURN

VCMT-M3M

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



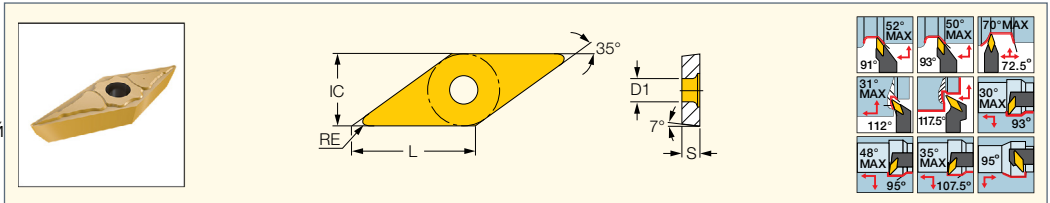
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-M3M	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	●	1.00-5.00	0.07-0.25
VCMT 160408-M3M	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●	1.00-5.00	0.10-0.30
VCMT 160412-M3M	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	●	1.00-5.00	0.13-0.35

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66)
- C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCMT-FPC-CERMET

Ромбические пластины 35° из керамики с положительным задним углом, для полустойковой обработки стали и автомобильных компонентов



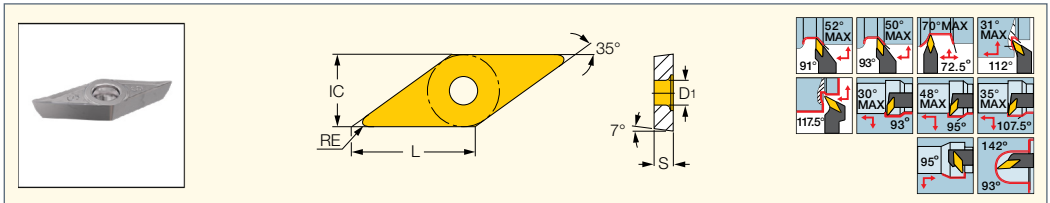
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-FPC	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	0.70-2.00	0.04-0.22
VCMT 160408-FPC	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	0.70-2.00	0.04-0.22

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66)
- C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN

VCGT-F1M-20P

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом 7° для полустойковой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



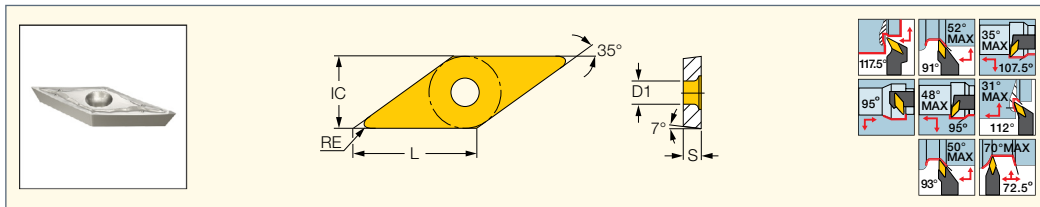
Обозначение	Размеры					D1	IC1008	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	ap (мм)			f (мм/об)	
VCGT 1103005-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.03-0.18	0.07-4.50	
VCGT 110301-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.03-0.18	0.30-4.50	
VCGT 110302-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.03-0.15	0.07-4.00	
VCGT 110304-F1M-20P	11.07	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.03-0.15	0.30-4.00	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: AVC-SVUCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR/L-S-JHP (65)
- PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-JHP-MC (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453)
- SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65)

ISOTURN

VCGT-MD/PF

Ромбические пластины 35° с положительными задними углами, для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



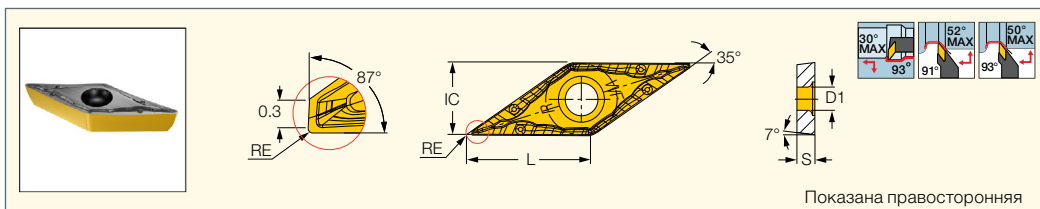
Обозначение	Размеры						IC830	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
VCGT 110301-PF	11.10	6.35	3.18	0.10	2.90	●	0.20-2.50	0.03-0.25	
VCGT 110302-PF	11.40	6.35	3.18	0.20	2.90	●	0.30-2.50	0.03-0.25	
VCGT 110304-PF	11.40	6.35	3.18	0.40	2.90	●	0.50-3.00	0.05-0.25	
VCGT 130304-PF	13.00	7.94	3.18	0.40	3.40	●	0.50-3.00	0.05-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • SVACR/L (67)

ISOTURN

VCET-WF

Ромбические пластины 35° с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей



Показана правосторонняя

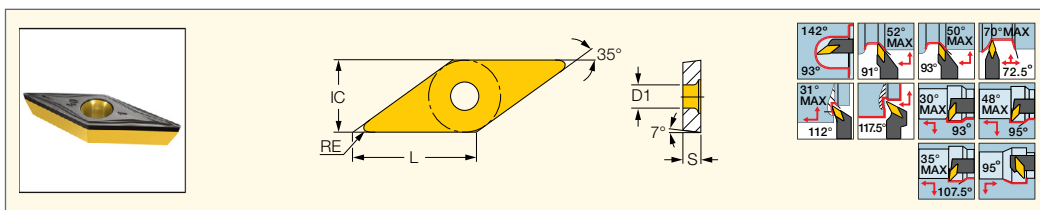
Обозначение	Размеры						IC907	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
VCET 1103005R/L-WF	11.10	6.35	3.18	0.05	2.90	●	0.05-4.00	0.01-0.20	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68)
 • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65) • PVACR/L-JHP-MC (68)

ISOTURN

VCMT-SM

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов

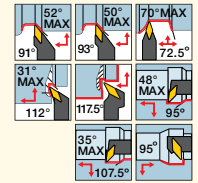
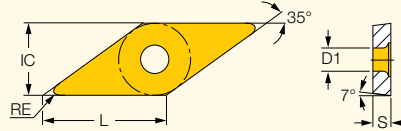
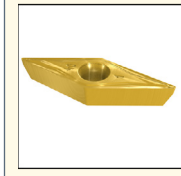


Обозначение	Размеры					Прочный → Твердый								Рекомендованные режимы резания				
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC8250	IC908	IC6015	IC8150	IC806	IC807	IC907	IC4	IC804	a _p (мм)	f (мм/об)
VCMT 110302-SM	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90								●	●			0.20-2.50	0.04-0.20
VCMT 110304-SM	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90		●		●	●		●	●	●			0.50-3.00	0.07-0.24
VCMT 110308-SM	11.10	6.35	3.18	0.80	2.90				●				●	●			0.50-2.00	0.07-0.25
VCMT 160402-SM	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40		●			●			●	●			0.50-2.50	0.05-0.20
VCMT 160404-SM	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40			●		●			●	●			0.50-2.50	0.05-0.25
VCMT 160408-SM	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●		●	●	●	●	●	●		0.90-2.50	0.07-0.25
VCMT 160412-SM	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40								●	●			0.50-3.00	0.10-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLCR/L; A-SVJCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVLCR/L-VH (98)
 • AVC-SVJCR/L (95) • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67)
 • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-JHP-MC (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67) • SVJCR-PAD (67)
 • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65)

ISOTURN**VCMT-14**

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC20	IC20N	IC520N	а _p (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404-14	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	●	●	1.00-5.00	0.12-0.25
VCMT 160408-14	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	●	●	1.00-5.00	0.12-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L (96) • AVC-SVLCR/L-VH (98)

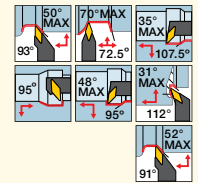
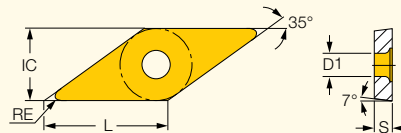
• C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454)

ISOTURN**VCMW**

Ромбические пластины 35° с позитивным задним углом 7° для материалов, образующих стружку надлома, таких как чугун



Допуски:
IC= ±0.05
S= ±0.13



Обозначение	Размеры					D1	IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	а _p (мм)			f (мм/об)	
VCMW 160404	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	0.70-4.00	0.05-0.25	
VCMW 160408	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	1.00-5.00	0.05-0.25	

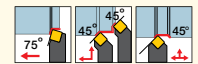
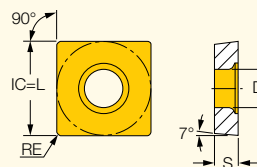
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66)

• C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

ISOTURN**SCMT-F3P**

Квадратные пластины с положительными задними углами, для получистовой и чистовой обработки стали



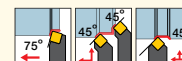
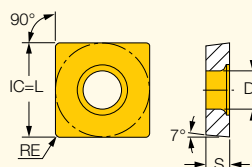
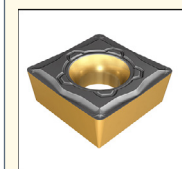
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1	IC8250	IC8150	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-F3P	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
SCMT 09T308-F3P	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: SSBCL/L (70) • SSSCL/L (70)

ISOTURN**SCMT-M3P**

Квадратные пластины с позитивным задним углом для обработки стали на средних режимах резания

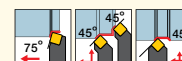
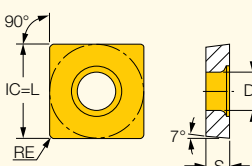
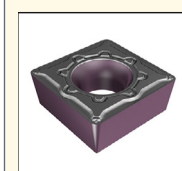


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1	IC8250	IC8150	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-M3P	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-M3P	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-M3P	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-M3P	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	1.00-4.00	0.10-0.30
SCMT 120412-M3P	12.70	4.76	1.20	5.50	●	●	●	1.20-4.00	0.12-0.34

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN**SCMT-F3M**

Квадратные пластины с положительными задними углами для чистовой обработки нержавеющей стали

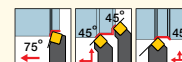
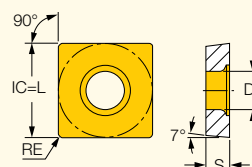


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC806	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T302-F3M	9.52	3.97	0.20	4.40	●	●	●	●	0.08-2.00	0.04-0.16
SCMT 09T304-F3M	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.25
SCMT 09T308-F3M	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.32
SCMT 120402-F3M	12.70	4.76	0.20	5.50	●	●	●	●	0.11-2.00	0.06-0.18
SCMT 120404-F3M	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	●	0.15-2.00	0.08-0.25
SCMT 120408-F3M	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	●	0.18-2.00	0.10-0.32

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN**SCMT-M3M**

Квадратные пластины с позитивным задним углом для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали



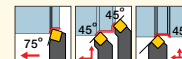
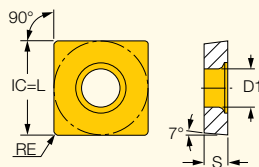
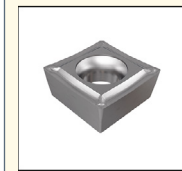
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC807	ap (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-M3M	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.80	0.07-0.25
SCMT 09T308-M3M	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.80	0.10-0.30
SCMT 120404-M3M	12.70	4.76	0.40	5.50	●	●	●	0.40-4.00	0.10-0.25
SCMT 120408-M3M	12.70	4.76	0.80	5.50	●	●	●	0.80-4.00	0.12-0.34

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: SSBCR/L (70) • SSSCR/L (70)

ISOTURN

SCMT-SM

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



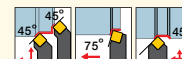
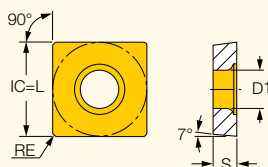
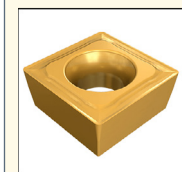
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1	IC830	IC6025	IC8250	IC8150	IC5005	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-SM	9.52	3.97	0.40	4.40			•	•		•	•	0.50-3.00	0.07-0.25
SCMT 09T308-SM	9.52	3.97	0.80	4.40	•	•	•	•	•	•	•	0.50-3.00	0.10-0.30
SCMT 120404-SM	12.70	4.76	0.40	5.50				•				0.50-3.50	0.10-0.25
SCMT 120408-SM	12.70	4.76	0.80	5.50			•	•		•	•	1.00-4.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: SSBCL/L (70) • SSSCL/L (70)

ISOTURN

SCMT-14

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



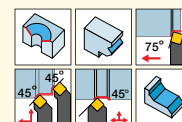
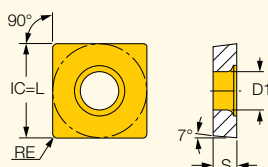
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1	IC8250	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
SCMT 09T304-14	9.52	3.97	0.40	4.40		•	•	1.00-3.50	0.12-0.30
SCMT 120404-14	12.70	4.76	0.40	5.50	•			1.00-4.00	0.12-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: SSBCL/L (70) • SSSCL/L (70)

ISOTURN

SCMT-19

Квадратные позитивные пластины 7° для получерновой обработки со средними и высокими подачами



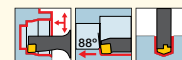
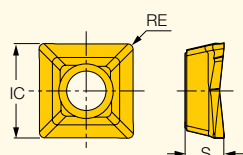
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1	IC830	IC20	IC5005	IC807	IC907	а _p (мм)	f _z (мм/об)
SCMT 120408-19	12.70	4.76	0.80	5.50	•	•	•	•	•	3.00-8.00	0.08-0.15
SCMT 120412-19	12.70	4.76	1.20	5.50		•				3.00-8.00	0.08-0.15

• Рекомендуемая скорость резания см. стр.
 Державки см. стр.: SSBCL/L (70) • SSSCL/L (70)

DRDRILLS

XOMT-DT

Пластины для сверл DR и для расточных державок



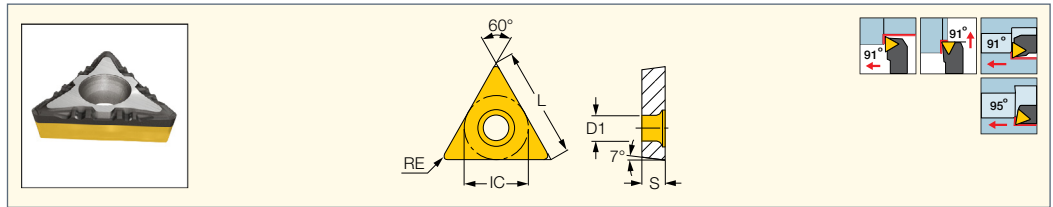
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый					
	IC	S	RE	IC28	IC328	IC250	IC350	IC908	IC520M
XOMT 060204-DT	6.16	2.56	0.40	•	•	•	•	•	•

• Две режущие кромки • Для твердых материалов и прерывистого резания
 Державки см. стр.: A-SXFOR-DR (120) • A-SXFOR/L (119)

ISCAR

TCMT-F3P

Трехгранные пластины с позитивным задним углом для лучистой и чистовой обработки стали

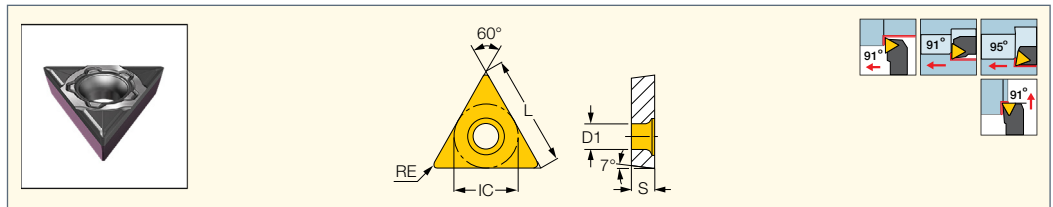


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1		IC830	IC8250	IC8150	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
TCMT 090202-F3P	9.60	2.38	0.20	2.50		●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
TCMT 090204-F3P	9.60	2.38	0.40	2.50		●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
TCMT 110202-F3P	11.00	2.38	0.20	2.80		●	●	●	●	0.06-1.70	0.03-0.14
TCMT 110204-F3P	11.00	2.38	0.40	2.80		●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20
TCMT 110208-F3P	11.00	2.38	0.80	2.80		●	●	●	●	0.13-1.70	0.07-0.28
TCMT 16T304-F3P	16.50	3.97	0.40	4.40		●	●	●	●	0.10-1.70	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-MTLCL/L-W (114) • S-STFCR/L (115) • S-STLCL/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

TCMT-M3M

Трехгранные позитивные пластины с положительными задними углами, для обработки нержавеющей и низкоуглеродистой стали

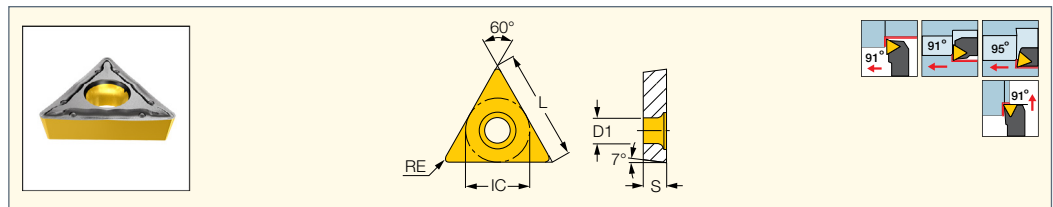


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC6025	IC6015	IC807	а _p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204-M3M	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	●	●	●	0.40-2.50	0.07-0.23
TCMT 110208-M3M	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80	●	●	●	0.80-2.50	0.10-0.25
TCMT 16T304-M3M	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.40-3.00	0.07-0.25
TCMT 16T308-M3M	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	●	●	0.80-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-MTLCL/L-W (114) • S-STFCR/L (115) • S-STLCL/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

TCMT-PF

Трехгранные пластины с позитивным задним углом для лучистой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов

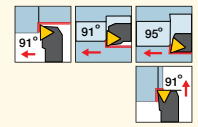
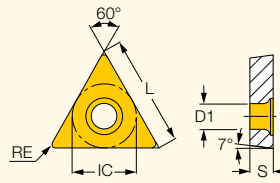
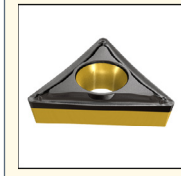


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC807	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110202-PF	11.00	6.35	2.38	0.20	2.85	●	●	0.20-3.00	0.05-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-STFCR/L (115) • S-STLCL/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN**TCMT-SM**

Позитивные трехгранные пластины с задним углом 7° для получистовой и чистовой обработки мягких материалов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый									Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8350	IC8250	IC908	IC8150	IC5010	IC428	IC5005	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204-SM	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80		•	•	•	•	•		•	•	•	0.20-3.00	0.05-0.25
TCMT 110208-SM	11.00	6.35	2.38	0.80	2.80			•						•	•	0.50-2.50	0.07-0.25
TCMT 16T304-SM	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	•		•				•	•	•		0.50-3.00	0.06-0.25
TCMT 16T308-SM	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	•		•					•	•		0.50-3.00	0.08-0.28
TCMT 16T308-SM*	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40		•									0.50-3.00	0.08-0.28

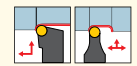
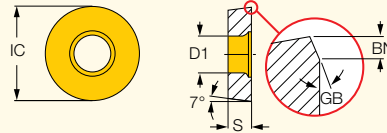
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) S-MTLCLR/L-W (114) • S-STFCR/L (115) • S-STLCLR/L (115) • STFCR/L (70)

• STGCR/L (70)

ISOTURN**RCMT-SR**

Круглые пластины с позитивным задним углом 7° для получистовой фасонной обработки различных материалов



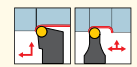
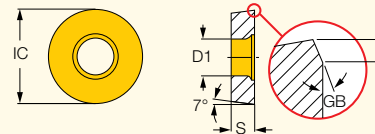
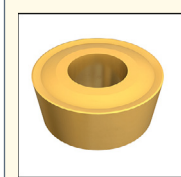
Обозначение	Размеры						IC8150	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	D1	GB	BN	a _p (мм)		f (мм/об)	
RCMT 0803M0-SR	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15	•	1.00-4.50	0.30-0.45	
RCMT 1606M0-SR	16.00	6.35	5.50	15.0	0.18	•	2.00-8.00	0.40-0.60	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: C#-RCMT-16-Y (77) • HSK A63WH-RCMT-Y (76) • SRDCN (72) • SRGCR/L (71)

ISOTURN**RCMT-14**

Круглые пластины с позитивным задним углом 7° для получистовой и чистовой фасонной обработки различных материалов



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	D1	GB	BN	IC354	IC8250	IC8150	IC20	IC5010	IC806	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
RCMT 0803M0-14	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15				•					1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 0803M0-14*	8.00	3.18	3.40	15.0	0.15		•							1.00-4.00	0.30-0.45
RCMT 10T3M0-14	10.00	3.97	4.40	15.0	0.15	•	•	•	•					1.50-5.00	0.30-0.50
RCMT 1204M0-14	12.00	4.76	5.50	15.0	0.15		•	•	•		•	•		1.50-6.00	0.30-0.50
RCMT 1606M0-14	16.00	6.35	5.50	15.0	0.25		•	•	•					2.00-8.00	0.40-0.60
RCMT 2006M0-14	20.00	6.35	6.50	15.0	0.25			•	•	•				2.50-10.00	0.50-0.70
RCMT 2006M0E-14	20.00	6.35	6.50	15.0	0.25			•						2.50-10.00	0.50-0.70

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

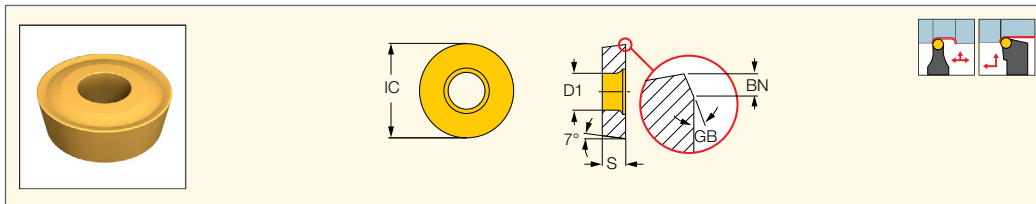
Державки см. стр.: AVC-SRDCN-Y (77) • C#-RCMT-16-Y (77) • C#-SRGCR-12-JHP (72) • C#-SRGCR/L (71) • HSK A63WH-RCMT-Y (76)

• SRDCN (72) • SRGCR-12-JHP (71) • SRGCR/L (71)

ISOTURN

RCMX

Круглые пластины с позитивным задним углом 7° и усиленной режущей кромкой для полустачной и черновой фасонной обработки различных материалов



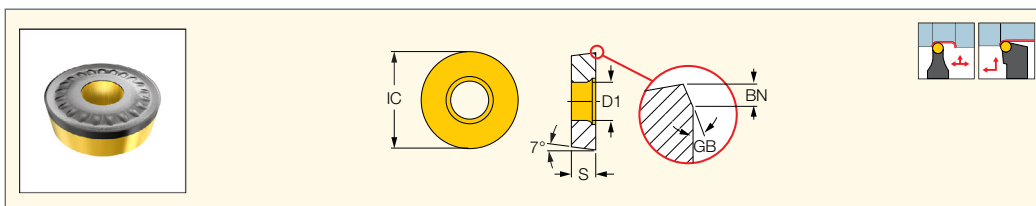
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	D1	GB	BN	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
RCMX 100300	10.00	3.18	3.60	15.0	0.01	●		1.50-5.00	0.30-0.50
RCMX 120400	12.00	4.76	4.20	15.0	0.15		●	1.50-6.00	0.30-0.50
RCMX 200600	20.00	6.35	6.50	15.0	0.01	●		2.50-10.00	0.50-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

RCMX-NR

Круглые пластины с позитивным задним углом 7° и прочной режущей кромкой для черновой фасонной обработки



Обозначение	Размеры					IC8250	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	D1	GB	BN		а _p (мм)	f (мм/об)
RCMX 250700-NR	25.00	7.94	7.20	17.0	0.30	●	4.00-10.00	0.50-1.50
RCMX 3209M0-NR	32.00	9.52	10.00	17.0	0.30	●	7.00-13.00	0.70-2.00

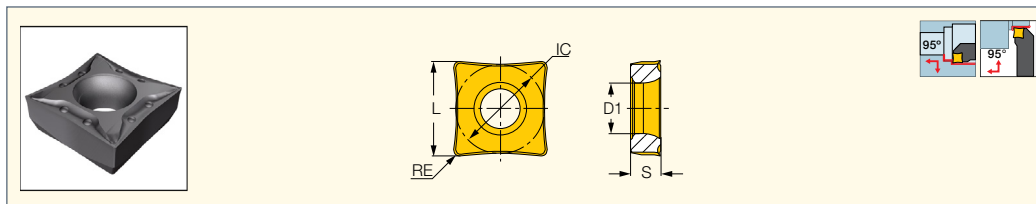
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: PRDCN (72) • PRGCR (72)

ISOTURN

QCMT-PF

Четырехгранные пластины 80° с позитивным задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки



Обозначение	Размеры					IC908	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	D1	а _p (мм)		f (мм/об)	
QCMT 09T302-PF	9.65	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.05-0.30	

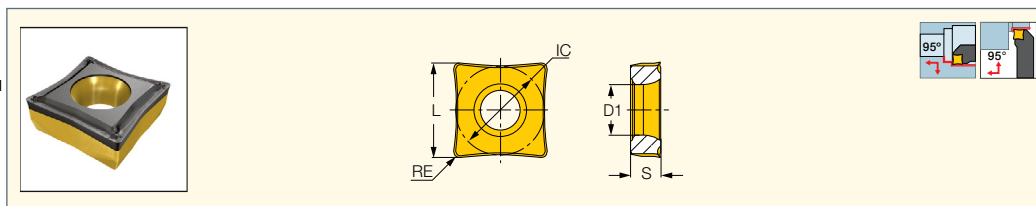
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: PQLCR/L (73) • PQLCR/L-S (73) • S/A-SQLCR/L (110)

ISOTURN

QCMT-SM

Пластины с позитивным задним углом 7° и стружколомом для чистовой обработки



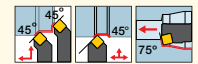
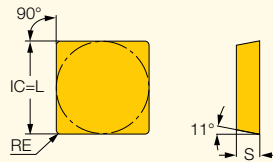
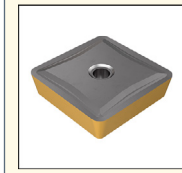
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC880	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
QCMT 09T304-SM	10.40	9.65	3.97	0.40	4.40	●	●	●	0.50-2.50	0.06-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: PQLCR/L (73) • PQLCR/L-S (73) • S/A-SQLCR/L (110)

ISOTURN**SPMR**

Квадратные пластины с позитивным стружколомом для полустачивки и чистовой обработки с низкими силами резания

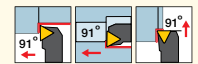
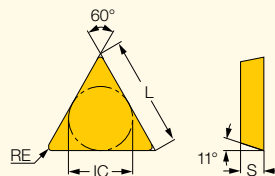


Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	IC830	IC8250	IC8150	IC20N	a _p (мм)	f (мм/об)
SPMR 090304	9.52	3.18	0.40		•		•	1.50-5.00	0.15-0.30
SPMR 090308	9.52	3.18	0.80	•	•			1.50-6.00	0.16-0.35
SPMR 120304	12.70	3.18	0.40	•	•			1.50-5.00	0.15-0.35
SPMR 120308	12.70	3.18	0.80		•			1.50-6.00	0.16-0.40
SPMR 120312	12.70	3.18	1.20		•	•		1.50-6.00	0.20-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: CSDPN (74) • CSSPR/L (74) • S-CSKPR (116)

ISOTURN**TPMR**

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резания

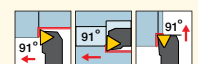
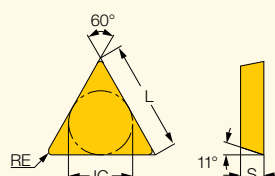
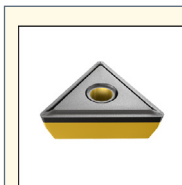


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC8350	IC8250	IC20N	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
TPMR 090202	9.60	5.56	2.38	0.20						•	1.00-3.00	0.10-0.20
TPMR 090204	9.60	5.56	2.38	0.40			•				1.00-3.50	0.15-0.20
TPMR 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	•			•			1.00-3.50	0.15-0.25
TPMR 110308	11.00	6.35	3.18	0.80	•						1.00-3.50	0.15-0.30
TPMR 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	•	•		•	•	•	1.00-4.00	0.15-0.33
TPMR 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	•			•	•	•	1.00-4.00	0.15-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: CTFPR/L (75) • CTGPR/L (74) • S-CTFPR/L (116)

ISOTURN**TPMR-PF**

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резания



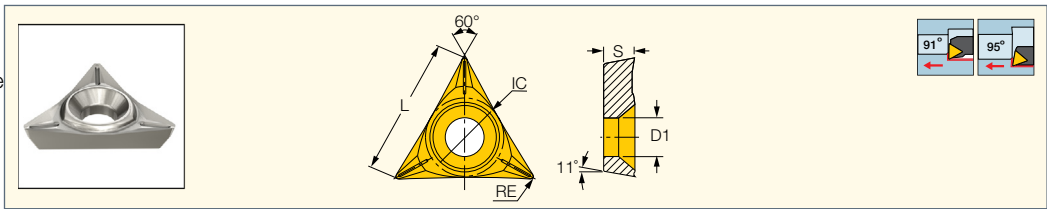
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC8250	IC8150	IC807	IC907	a _p (мм)	f (мм/об)
TPMR 110304-PF	11.00	6.35	3.18	0.40	•		•	•	0.40-3.00	0.08-0.25
TPMR 110308-PF	11.00	6.35	3.18	0.80	•		•	•	0.50-3.50	0.07-0.28
TPMR 160304-PF	16.50	9.52	3.18	0.40	•	•	•	•	0.50-3.50	0.06-0.25
TPMR 160308-PF	16.50	9.52	3.18	0.80	•	•	•	•	0.80-3.00	0.08-0.28

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: CTFPR/L (75) • CTGPR/L (74) • S-CTFPR/L (116)

ISOTURN

TPGT-SP

Высокопозитивные трехгранные пластины с задним углом 11° для чистовой обработки



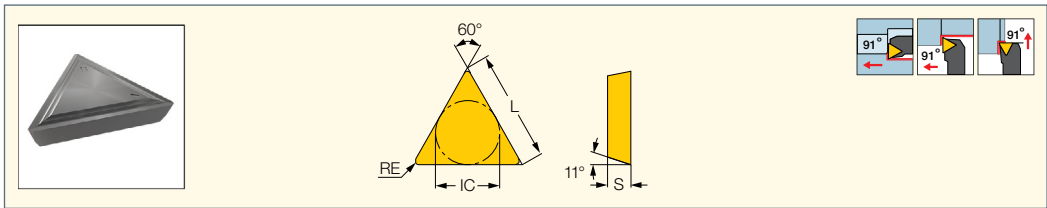
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC908	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
TPGT 110202-SP	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	●	●	0.40-1.00	0.05-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPMR-FTF

Позитивные трехгранные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистовой обработки с низкими силами резания



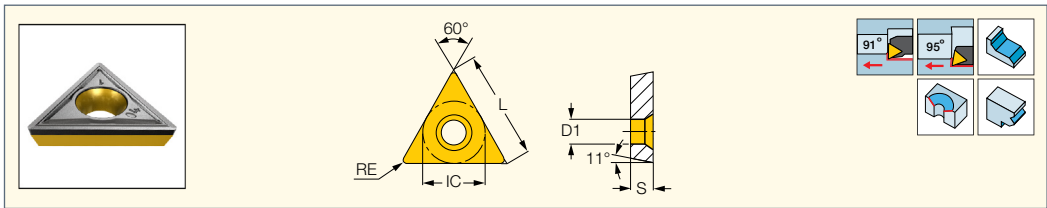
Обозначение	Размеры				IC20N	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		а _p (мм)	f (мм/об)
TPMR 110304-FTF	11.00	6.35	3.18	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.25
TPMR 160304-FTF	16.50	9.52	3.18	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: CTGPR/L (75) • CTGPR/L (74) • S-CTFPR/L (116)

ISOTURN

TPMT

Трехгранные позитивные пластины 11° с позитивным стружколомом для чистового растачивания с низкими силами резания



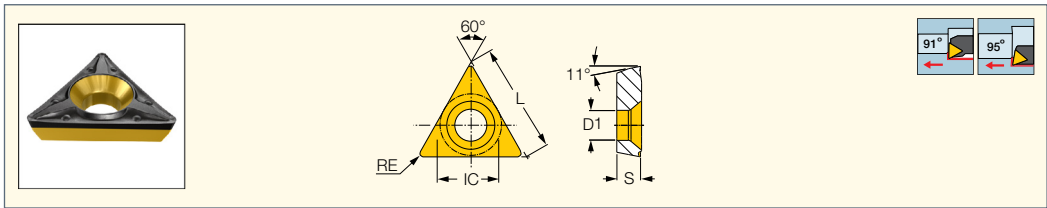
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый									Рекомендованные режимы резания			
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC635	IC50M	IC8350	IC8250	IC8150	IC520M	IC20	IC806	IC807	IC907	а _p (мм) ⁽¹⁾	f (мм/об) ⁽²⁾
TPMT 110202	11.00	6.35	2.38	0.20	3.00	●							●		●	●	0.20-2.00	0.05-0.25
TPMT 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●							●		●	●	1.00-3.00	0.12-0.30
TPMT 110208	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	●				●			●		●	●	1.00-4.00	0.15-0.30
TPMT 160304	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30	●			●				●		●	●	1.00-4.00	0.12-0.30
TPMT 160308	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30	●	●	●				●	●	●	●	●	5.00-12.00	0.15-0.35

• Рекомендуемая скорость резания см. стр.
⁽¹⁾ Для точения
⁽²⁾ Для точения
 Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPMT-PF

Трехгранные позитивные пластины 11° для получистовой и чистовой обработки



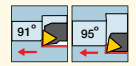
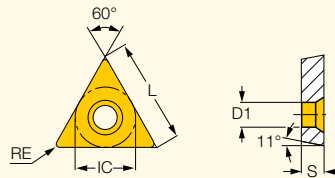
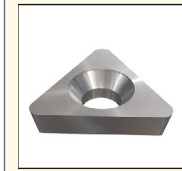
Обозначение	Размеры					IC8150	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC ⁽¹⁾	S	RE	D1		а _p (мм)	f (мм/об)
TPMT 110204-PF	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
⁽¹⁾ Фактический di=6.28 для установки в посадочное гнездо размером 6.35 мм
 Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPGB

Трехгранные пластины с позитивным задним углом 11° для материалов, образующих стружку надлома



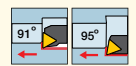
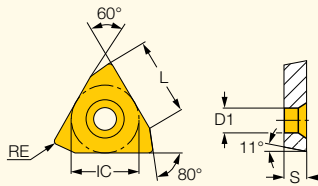
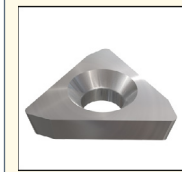
Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
TPGB 110204	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPGB-XL

Трехгранные пластины с позитивным задним углом 11° для материалов, образующих стружку надлома



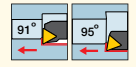
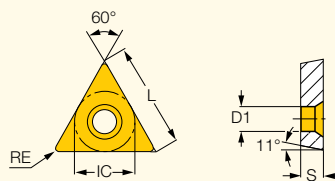
Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
TPGB 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

ISOTURN

TPGH-R/L

Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки



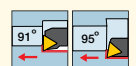
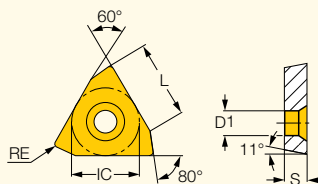
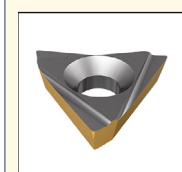
Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC908	IC20	a _p (мм)	f (мм/об)
TPGH 110204-L	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00		●	1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 110208-L	11.00	6.35	2.38	0.80	3.00	●		1.00-3.00	0.05-0.25
TPGH 160304-L	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30		●	1.00-4.00	0.05-0.30
TPGH 160304-R	16.50	9.52	3.18	0.40	4.30		●	1.00-4.00	0.05-0.30
TPGH 160308-L	16.50	9.52	3.18	0.80	4.30		●	1.00-4.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118)

ISOTURN

TPGH-XL

Трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки

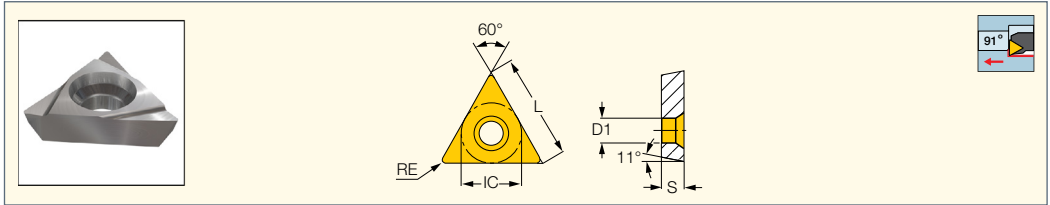


Обозначение	Размеры						IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
TPGH 110204-XL	11.00	6.35	2.38	0.40	3.00	●	1.00-3.00	0.05-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-STFPR/L (117) • A/S-STLPR/L (118) • E-STFPR-HEAD (116)

TPGX

Позитивные трехгранные пластины с задним углом 11° и шлифованным стружколомом, для чистовой обработки

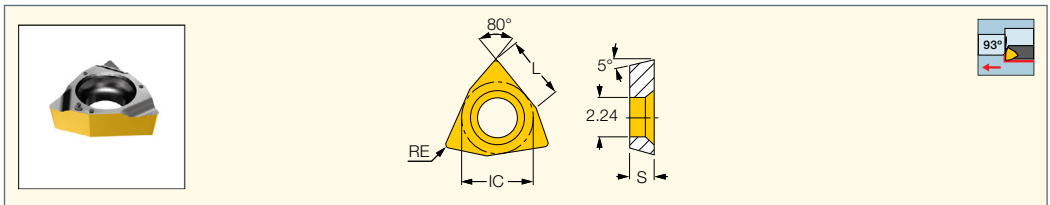


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC908	IC20	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202-L	9.52	5.56	2.38	0.20	3.00	●	●	●	●	1.00-2.00	0.10-0.20
TPGX 090204-L	9.52	5.56	2.38	0.40	3.00	●	●	●	●	1.00-2.50	0.15-0.20
TPGX 110302-L	11.00	6.35	3.18	0.20	3.50	●	●	●	●	1.00-2.50	0.10-0.20
TPGX 110304-L	11.00	6.35	3.18	0.40	3.50	●	●	●	●	1.00-3.00	0.15-0.20
TPGX 110308-L	11.00	6.35	3.18	0.80	3.50		●			1.00-3.50	0.15-0.25

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (117) • MG STFPR-X (117)

WBGТ

Тригональные пластины с задним углом 5° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки

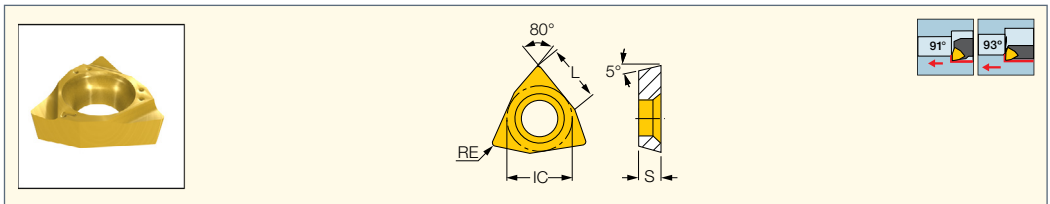


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC908	IC807	IC907	ap (мм)	f (мм/об)	
WBGТ 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	●	●	0.10-1.00	0.05-0.10	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: E/S-SWUBR/L (118) • MG-SWUBR/L (119) • PICIN-SWUBR/L (386)

WBMT

Тригональные пластины с задним углом 5° и шлифованным стружколомом для чистовой обработки



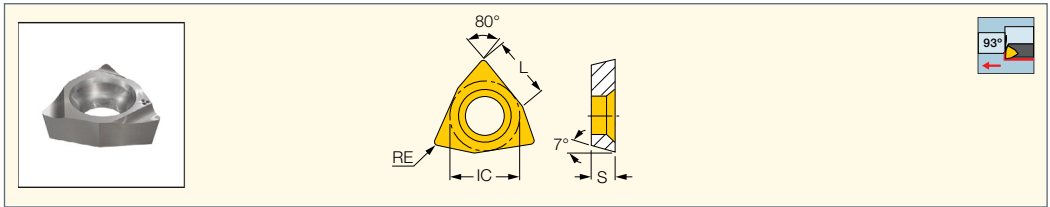
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC830	IC354	IC350	IC908	IC30N	IC530N	IC20N	IC520N	ap (мм)	f (мм/об)	
WBMT 060101R/L	2.18	3.97	1.59	0.10				●					0.40-2.00	0.10-0.15	
WBMT 060102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	●		●	●	●	●	0.40-2.00	0.10-0.15	
WBMT 060102R	2.18	3.97	1.59	0.20		●	●			●		●	0.40-2.00	0.10-0.15	

• WBMT 06...R правые пластины для левосторонних державок и WBMT 06...L левые пластины для правосторонних державок
 • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: E/S-SWUBR/L (118) • MG-SWUBR/L (119) • PICIN-SWUBR/L (386)

ISOTURN

WCGT

Позитивные тригональные пластины с задним углом 7° и стружколомом, для чистовой обработки



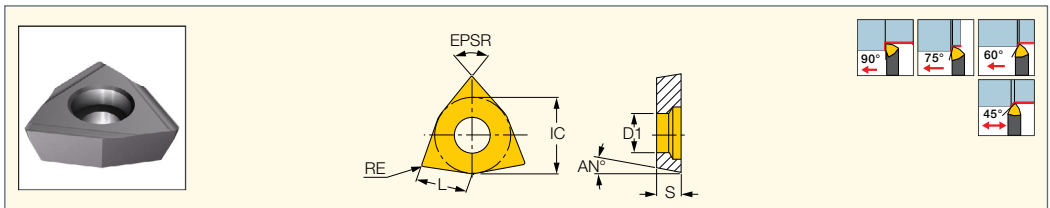
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IC908	IC30N	а _p (мм)	f (мм/об)
WCGT 020102L	2.18	3.97	1.59	0.20	●	●	0.40-2.00	0.05-0.10
WCGT 020104L	2.18	3.97	1.59	0.40	●	●	0.40-2.00	0.10-0.15

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E-SWUCR (119) • MG-SWUCR (119)

ISOTURN

WPEX

Прецизионные тригональные пластины 80° и 84° с задними углами 8° и 12° для чистовой обработки



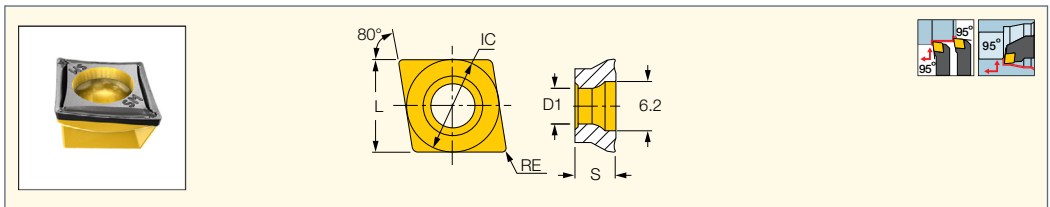
Обозначение	Размеры							Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	IC	D1	EPSR	AN	IC08	IC908	а _p (мм)	f (мм/об)
WPEX 040200R/L08	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	8.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040200R12	4.00	2.50	0.00	6.60	3.20	84.0	12.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 040202R/L08	4.00	2.50	0.20	6.60	3.20	84.0	8.0	●		0.20-2.00	0.05-0.20
WPEX 050300R/L08	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050300R12	5.00	3.18	0.00	7.94	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R/L08	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050302R12	5.00	3.18	0.20	7.94	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R/L08	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 050304R12	5.00	3.18	0.40	7.94	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
WPEX 060400R/L08	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060400R/L12	6.00	4.00	0.00	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L08	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060402R/L12	6.00	4.00	0.20	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R/L08	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	8.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20
WPEX 060404R12	6.00	4.00	0.40	9.52	3.70	80.0	12.0	●	●	0.20-3.00	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: SWAPR-PAD (73) • SWAPR/L (73) • SWDPR/L (74)

CHAMTURN

CC95MT-SM

Односторонние ромбические пластины 80° для чистовой обработки (многофункциональное посадочное гнездо системы CHAMELEON)

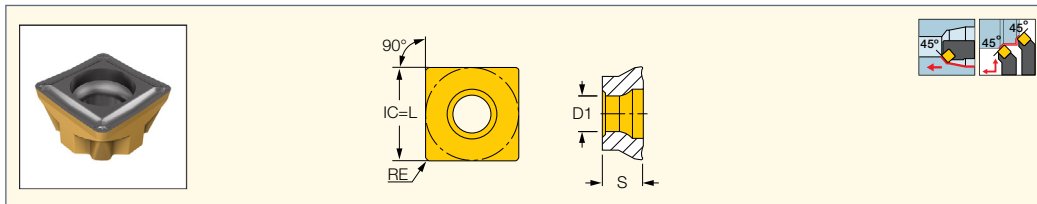


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC8150	а _p (мм)	f (мм/об)
CC95MT 100504-SM	9.50	9.52	5.00	0.40	4.50	●	●	●	0.50-3.00	0.07-0.24

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: S-SUXCR/L-CM (110) • SUXCR/L-CM (54)

CHAMTURN**SC45MT-SM**

Односторонние квадратные пластины для чистовой обработки (Многофункциональное посадочное гнездо системы CHAMELEON)



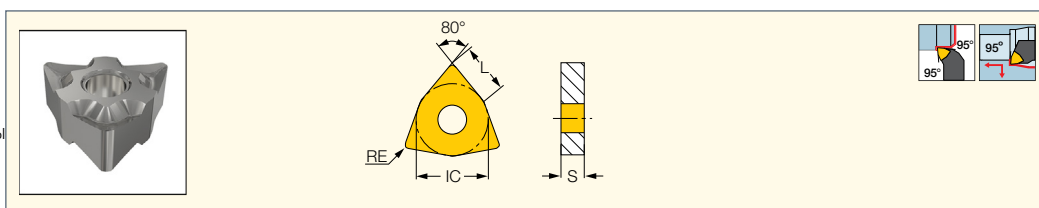
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	S	RE	D1	IC830	IC8250	IC8150	a _p (мм)	f (мм/об)
SC45MT 100508-SM	9.53	5.00	0.80	4.50	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: S-SUXCR/L-CM (110) • SUXCR/L-CM (54)

Пластины для Обработки Алюминия

ISOTURN**ALUPTURN**
POSITIVE DOUBLE SIDED**WNGG-F3N**

Двухсторонние высококозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов

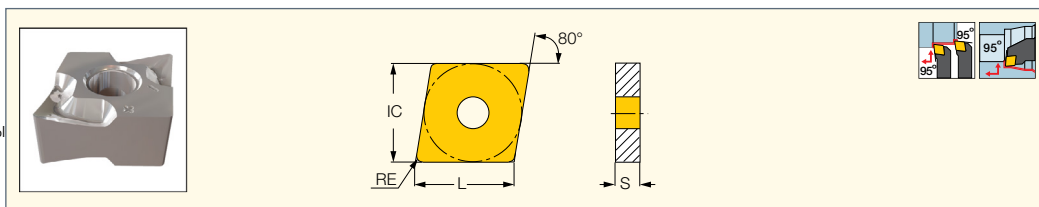


Обозначение	Размеры				IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
WNGG 060402-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.20	●	0.20-3.00	0.10-0.30
WNGG 060404-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.12-0.35
WNGG 060408-F3N-P	6.52	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.15-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PWLNRL/L-X/G (104) • A/S-MWLNRL/L-W (103) • DWLNRL/L (10) • MWLNRL/L-W (18) • PWLNRL/L-X (11) • PWLNRL/L-X-JHP (12) • PWLNRL/L-X-JHP-MC (13)

ISOTURN**ALUPTURN**
POSITIVE DOUBLE SIDED**CNGG-F3N**

Двухсторонние высококозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов

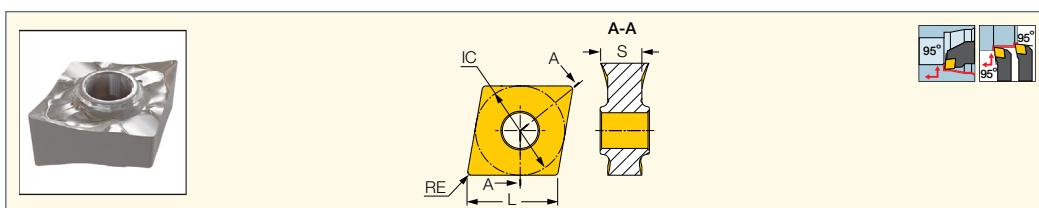


Обозначение	Размеры				IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
CNGG 090402-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30
CNGG 090404-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGG 090408-F3N-P	9.70	9.52	4.76	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-PCLNRL/L-X/G (102) • C#-PCLNRL/L-X-JHP (24) • DCLNRL/L (25) • PCLNRL/L-X (22) • PCLNRL/L-X-JHP (23) • PCLNRL/L-X-JHP-MC (23) • AVC-PCLNRL/L (96)

HELITURN LD**CNGX-M3N**

Двухсторонние пластины с передним положительным углом и высокими острыми спиральными кромками для полустойкой обработки цветных металлов



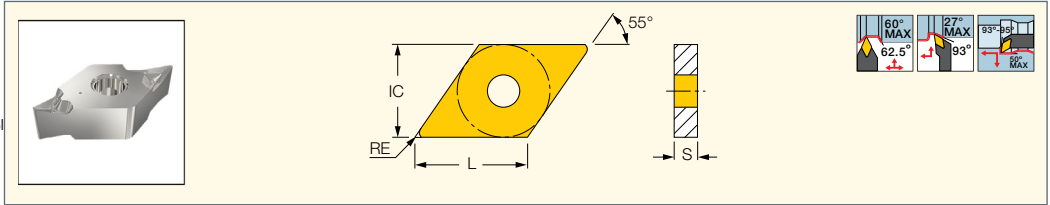
Обозначение	Размеры				IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE		a _p (мм)	f (мм/об)
CNGX 090604-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.40	●	0.40-3.00	0.10-0.30
CNGX 090608-M3N-P	9.70	9.52	4.40	0.80	●	0.80-3.00	0.10-0.30

• Рекомендуется использовать державки PCLNRL/L...X и A..-PCLNRL/L-X, специально разработанные для данных пластин
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-PCLNRL/L-X/G (102) • C#-PCLNRL/L-X-JHP (24) • DCLNRL/L (25) • PCLNRL/L-X (22) • PCLNRL/L-X-JHP (23) • PCLNRL/L-X-JHP-MC (23)

ISOTURN
ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

DNNG-M3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов



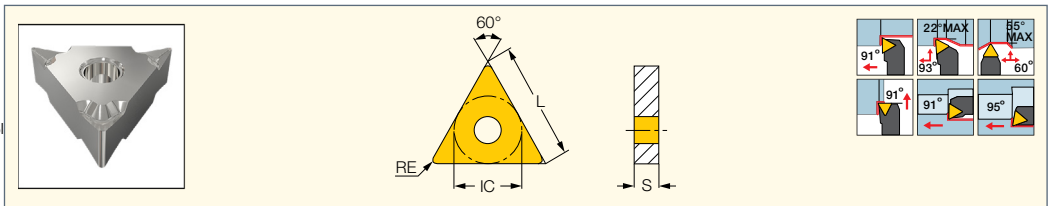
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
DNNG 110402-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
DNNG 110404-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.40	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
DNNG 110408-M3N-P	11.63	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.10-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29)

ISOTURN
ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

TNGG-M3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов



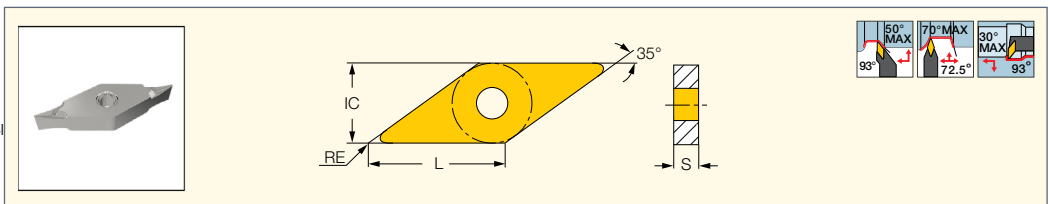
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
TNGG 160402-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.20	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
TNGG 160404-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.30-3.00	0.10-0.30	
TNGG 160408-M3N-P	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.30-3.00	0.10-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36)
• PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN
ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

VNGG-M3N

Двухсторонние высокопозитивные пластины с острыми кромками и полированным передним углом для чистовой обработки алюминия и других цветных металлов



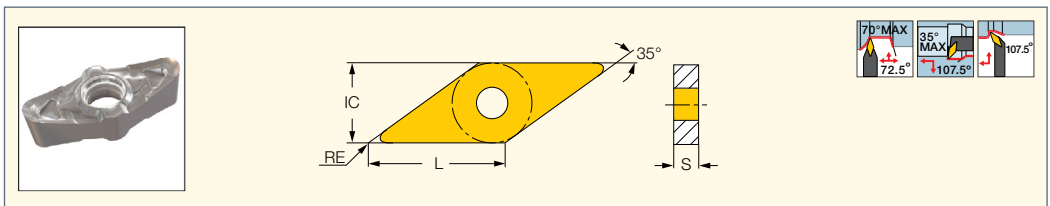
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
VNGG 160402-M3N-P	16.60	9.52	4.76	0.20	●	0.20-3.00	0.10-0.25	
VNGG 160404-M3N-P	16.60	9.52	4.76	0.40	●	0.40-3.00	0.12-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: AVC-DVUNR/L (97) • MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN
ALUPTURN
POSITIVE DOUBLE SIDED

VNGU-R3N

Двухсторонние пластины с острыми кромками и положительным передним углом, для черновой обработки алюминия и других цветных металлов



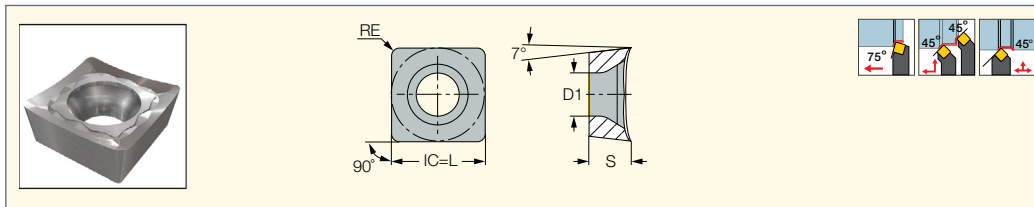
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a _p (мм)		f (мм/об)	
VNGU 220612-R3N	22.00	12.70	6.77	1.20	●	1.00-4.50	0.10-0.30	
VNGU 220616-R3N	22.00	12.70	6.51	1.60	●	1.50-4.50	0.10-0.35	
VNGU 220630-R3N	22.00	12.70	6.35	3.00	●	1.50-4.50	0.15-0.40	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A-SVLFNR-AL-JHP (108) • A-SVQNR/L-AL-JHP (108) • SVHNR/L-AL-JHP (34) • SVVNN-AL-JHP (34)

ISOTURN

SCGT-AS

Позитивные квадратные пластины с задним углом 7°, большим передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия



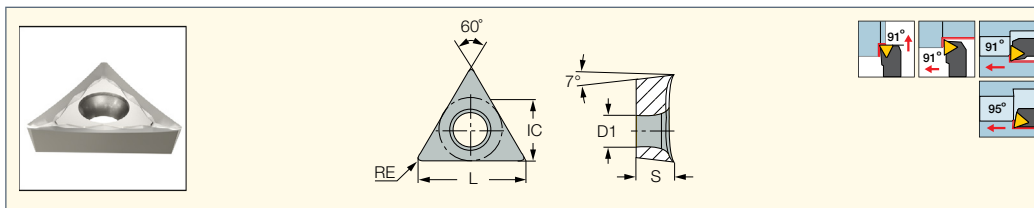
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	D1	a _p (мм)		f (мм/об)	
SCGT 09T308-AS	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.50-3.00	0.10-0.30	
SCGT 120404-AS	12.70	4.76	0.40	5.50	●	1.00-4.00	0.10-0.30	
SCGT 120408-AS	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-4.00	0.10-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: SBCR/L (70) • SSCR/L (70)

ISOTURN

TCGT-AS

Трехгранные пластины с задними углами 7°, положительные передние углы и острые режущие кромки, для обработки алюминия



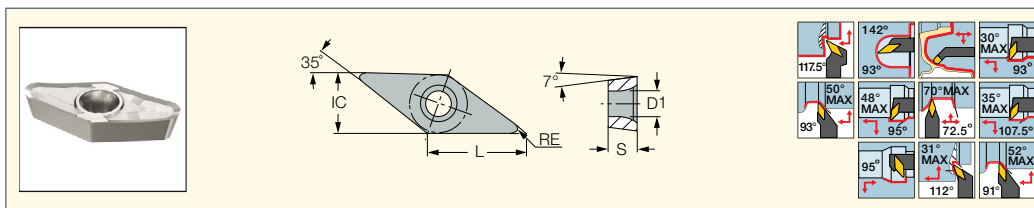
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
TCGT 110204-AS	11.00	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.20-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T304-AS	16.50	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-3.00	0.05-0.30
TCGT 16T308-AS	16.50	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.50-3.00	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-MTLR/L-W (114) • S-STFCR/L (115) • S-STLCL/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN

VCGT-AS

Ромбические пластины 35° с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия

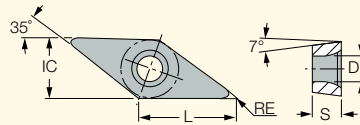


Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC920	IC20	a _p (мм)	f (мм/об)
VCGT 110302-AS	11.10	6.35	3.18	0.20	2.90	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 110304-AS	11.10	6.35	3.18	0.40	2.90	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160401-AS	16.60	9.52	4.76	0.10	4.40	●	●	0.20-2.50	0.05-0.20
VCGT 160402-AS	16.60	9.52	4.76	0.20	4.40	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
VCGT 160404-AS	16.60	9.52	4.76	0.40	4.40	●	●	0.50-3.00	0.05-0.25
VCGT 160408-AS	16.60	9.52	4.76	0.80	4.40	●	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 160412-AS	16.60	9.52	4.76	1.20	4.40	●	●	0.50-3.00	0.10-0.25
VCGT 220530-AS	22.10	12.70	5.56	3.00	5.50	●	●	1.50-4.50	0.15-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • AVC-SVUCR/L (95)
 • C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVWCN (69) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452) • HSK A63WH-SVJCR/L (67)
 • NQCH-SVACR/L-S-JHP (67) • NQCH-Y-SVJCR-S-JHP (65) • PVACR/L-JHP (68) • PVACR/L-S (64) • S/A-SVJCR/L (114) • SVACR/L (67)
 • SVJCR-PAD (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVPCR/L (69) • SVWCN (454) • SVXCR/L (454) • Y-SVJCR (65) • Y-SVJCR-JHP (65)
 • AVC-SVLCR/L (96) • PVACR/L-JHP-MC (68)

ISOTURN**VCGT-AF**

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистовой обработки алюминия

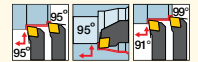
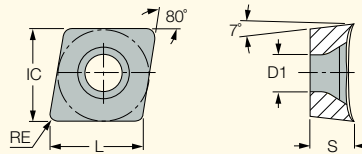


Обозначение	Размеры						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC20	a _p (мм)	f (мм/об)
VCGT 220508-AF	22.10	12.70	5.56	0.80	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.25
VCGT 220512-AF	22.10	12.70	5.56	1.20	5.50	●	1.00-4.50	0.10-0.30
VCGT 220516-AF	22.10	12.70	5.56	1.60	5.50	●	1.50-4.50	0.10-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • DTF50 SVXCR-22 (452)

ISOTURN**CCGT-AS**

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7°, большим передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия

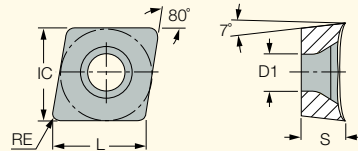


Обозначение	Размеры						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC20	a _p (мм)	f (мм/об)
CCGT 060201-AS	6.40	6.35	2.38	0.10	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060202-AS	6.40	6.35	2.38	0.20	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.20
CCGT 060204-AS	6.40	6.35	2.38	0.40	2.80	●	0.50-2.00	0.10-0.25
CCGT 09T301-AS	9.70	9.52	3.97	0.10	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T302-AS	9.70	9.52	3.97	0.20	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T304-AS	9.70	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 09T308-AS	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.80-3.00	0.10-0.30
CCGT 120402-AS	12.90	12.70	4.76	0.20	5.50	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120404-AS	12.90	12.70	4.76	0.40	5.50	●	0.50-2.50	0.10-0.25
CCGT 120408-AS	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-3.50	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)
 • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**CCGT-AF**

Позитивные 80° ромбические пластины с задним углом 7°, большим передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия

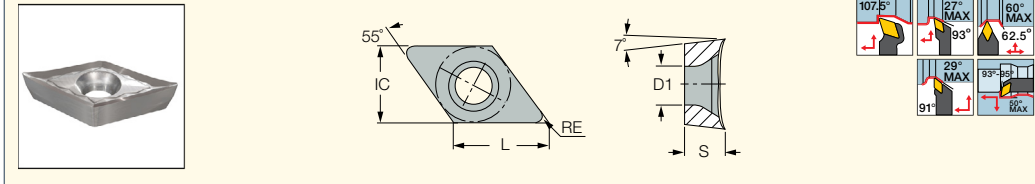


Обозначение	Размеры						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC20	a _p (мм)	f (мм/об)
CCGT 09T308-AF	9.70	9.52	3.97	0.80	4.40	●	0.80-3.00	0.15-0.25
CCGT 120408-AF	12.90	12.70	4.76	0.80	5.50	●	1.00-3.50	0.15-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCLCR-PAD (55)
 • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

DCGT-AS

Позитивные 55° ромбические пластины с задним углом 7°, большим передним углом и острой режущей кромкой для обработки алюминия

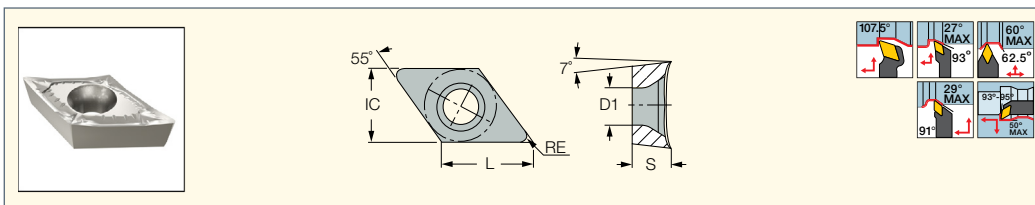


Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1	IC920	IC20	IC320	IC907	а _p (мм)	f (мм/об)
DCGT 070201-AS	7.75	6.35	2.38	0.10	2.80		●			0.50-2.00	0.03-0.20
DCGT 070202-AS	7.75	6.35	2.38	0.20	2.80	●	●			0.50-2.00	0.05-0.20
DCGT 070204-AS	7.75	6.35	2.38	0.40	2.80		●			0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T301-AS	11.60	9.52	3.97	0.10	4.40		●			0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T302-AS	11.60	9.52	3.97	0.20	4.40		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.26
DCGT 11T304-AS	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40		●	●	●	0.50-2.50	0.05-0.25
DCGT 11T308-AS	11.60	9.52	3.97	0.80	4.40		●	●		0.80-3.00	0.08-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
- C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57)
- SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

DCGT-AF

Пластины с положительным передним углом и острой режущей кромкой для получистовой и чистой обработки алюминия

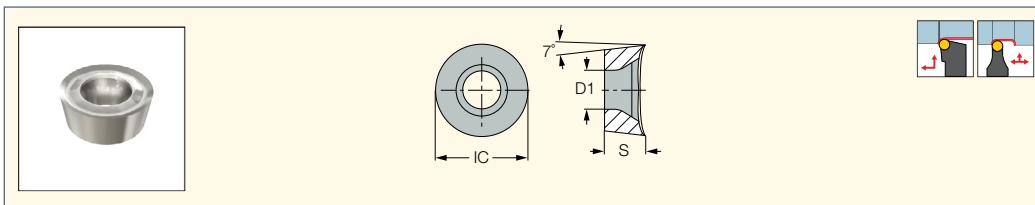


Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	D1		а _p (мм)	f (мм/об)
DCGT 11T304-AF	11.60	9.52	3.97	0.40	4.40	●	0.50-2.50	0.05-0.25

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
- C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59)
- SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

RCGT-AS

Круглые пластины с задним углом 7°, положительный передний угол и острая режущая кромка для обработки алюминия



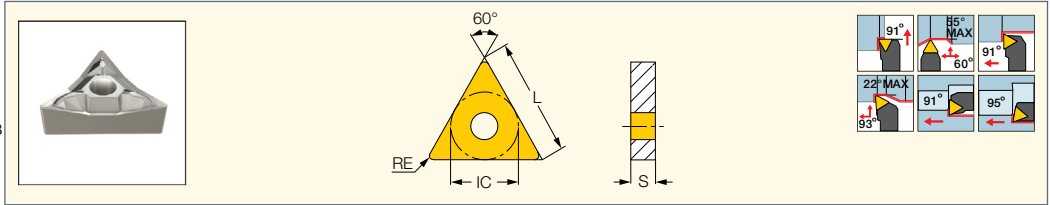
Обозначение	Размеры			IC20	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	D1		а _p (мм)	f (мм/об)
RCGT 0803M0-AS	8.00	3.18	3.40	●	1.00-4.00	0.20-0.40
RCGT 1003M0-AS	10.00	3.18	4.00	●	1.00-5.00	0.20-0.40
RCGT 10T3M0-AS	10.00	3.97	4.40	●	1.00-5.00	0.20-0.40

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: SRDCN (72) • SRGCR/L (71)

ISOTURN

TNMS-12

Трехгранные односторонние пластины для мягких материалов и цветных металлов



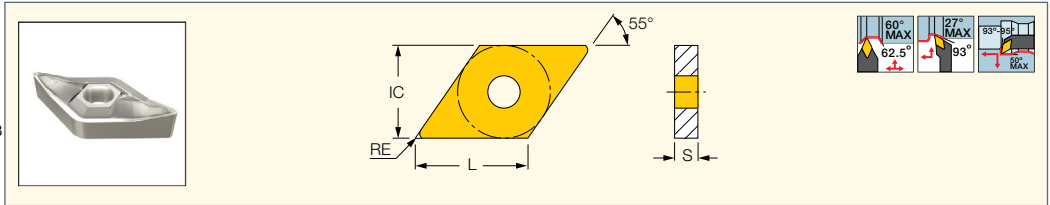
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
TNMS 160404-12	16.50	9.52	4.76	0.40	●	0.50-3.00	0.07-0.32	
TNMS 160408-12	16.50	9.52	4.76	0.80	●	0.50-3.00	0.10-0.35	
TNMS 220404-12	22.00	12.70	4.76	0.40	●	1.00-4.00	0.07-0.32	
TNMS 220408-12	22.00	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.10-0.35	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN

DNMS-12

Ромбические односторонние пластины 55° для мягких материалов и цветных металлов



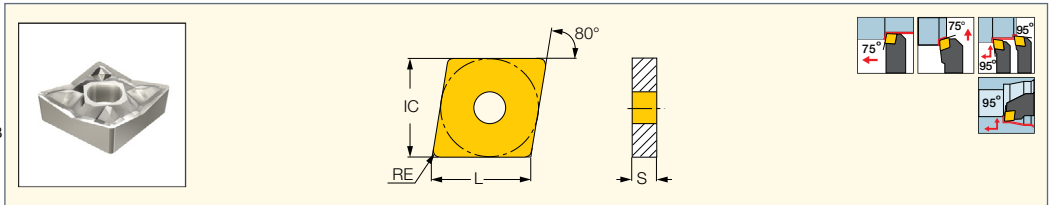
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
DNMS 150408-12	15.50	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.07-0.35	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PDJNR/L (106) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29)

ISOTURN

CNMS-12

Ромбические односторонние пластины 80° для мягких материалов и цветных металлов



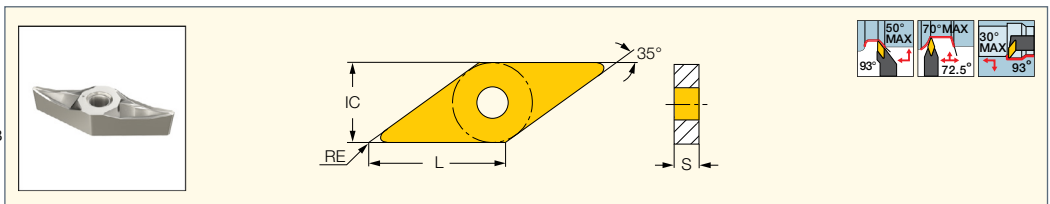
Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
CNMS 120408-12	12.90	12.70	4.76	0.80	●	1.00-4.00	0.10-0.35	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

ISOTURN

VNMS-12

Ромбические односторонние пластины 35° для мягких материалов и цветных металлов

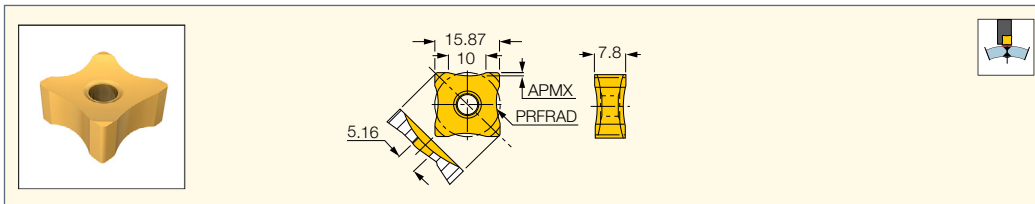


Обозначение	Размеры					IC20	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	a_p (мм)		f (мм/об)	
VNMS 160404-12	16.60	9.52	4.76	0.40	●	1.00-3.00	0.07-0.30	
VNMS 160408-12	16.60	9.52	4.76	0.80	●	1.00-3.50	0.07-0.33	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

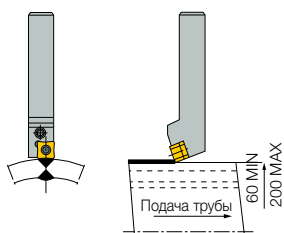
SNMX 150708R-..

Пластины с положительным передним углом для зачистки сварных швов труб



Обозначение	Размеры		Прочный ↔ Твердый	
	PRFRAD	APMX	IC8150	IC418
SNMX 150708R-11	11.00	1.20	•	
SNMX 150708R-13	13.00	1.00	•	
SNMX 150708R-15	15.00	0.86	•	
SNMX 150708R-18	18.00	0.71	•	
SNMX 150708R-20	20.00	0.64	•	
SNMX 150708R-22	22.00	0.58	•	
SNMX 150708R-25	25.00	0.50	•	
SNMX 150708R-27	27.00	0.47	•	
SNMX 150708R-30	30.00	0.42	•	
SNMX 150708R-35	35.00	0.36	•	
SNMX 150708R-40	40.00	0.31	•	
SNMX 150708R-45	45.00	0.28	•	
SNMX 150708R-50	50.00	0.25	•	•
SNMX 150708R-60	60.00	0.21	•	
SNMX 150708R-65	65.00	0.19	•	
SNMX 150708R-70	70.00	0.18	•	
SNMX 150708R-75	75.00	0.17	•	
SNMX 150708R-90	90.00	0.14	•	

Державки см. стр.: PSANR/L (51)



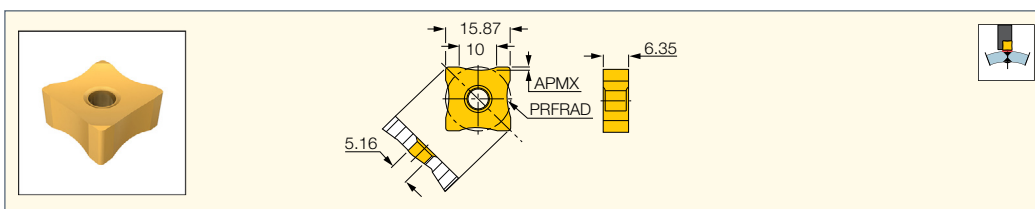
Пластины зачищают шов сразу после сварки (температура материала обычно составляет 300-400° С). Скорость резания колеблется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

Рекомендация:

$$R = \frac{D \text{ (труба)}}{2} + (1-2 \text{ мм})$$

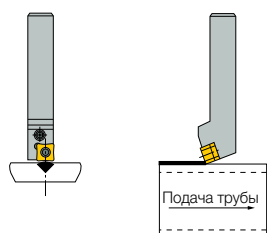
SNMX 150608R-..

Пластины для зачистки сварных швов труб



Обозначение	Размеры		IC418
	PRFRAD	APMX	
SNMX 150608R-15	15.00	0.86	•
SNMX 150608R-90	90.00	0.14	•

Державки см. стр.: PSANR/L (51)



Пластины зачищают шов сразу после сварки (температура материала обычно составляет 300-400° С). Скорость резания колеблется от 40 до 150 м/мин, в зависимости от диаметра трубы.

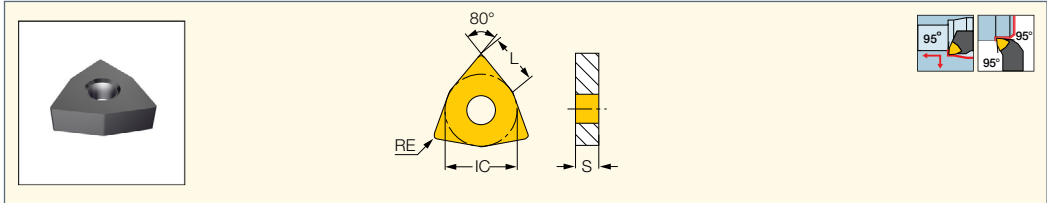
Рекомендация:

$$R = \frac{D \text{ (труба)}}{2} + (1-2 \text{ мм})$$

ISOTURN

WNGA-Ceramic

Двухсторонние пластины из керамики с плоской передней поверхностью для обработки чугуна



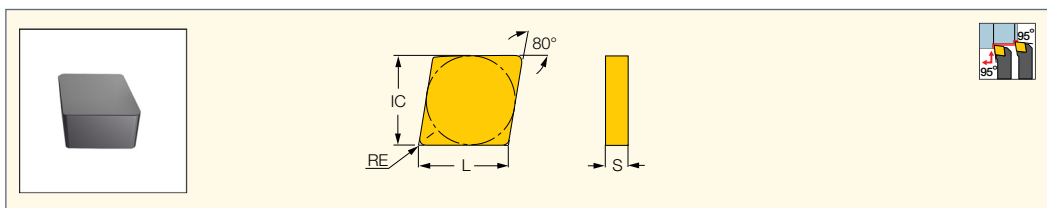
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	a _p (мм)	f (мм/об)
WNGA 080408T	8.70	12.70	4.76	0.80	•			2.00-4.00	0.20-0.60
WNGA 080412T	8.70	12.70	4.76	1.20	•	•	•	2.00-5.00	0.03-0.95

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9) • DWLN/L (10)
- HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18)
- PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12) • PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105)
- DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN

CNGN-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики с упрочняющей фаской для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов на никелевой основе



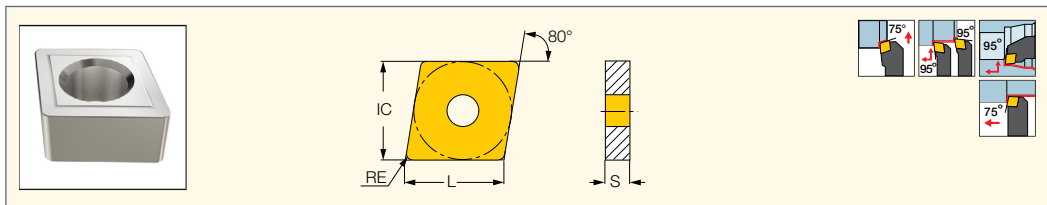
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый							Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	IN7	IS35	IS25	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
CNGN 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	•					•			1.00-3.00	0.10-0.43
CNGN 120408E	12.90	12.70	4.76	0.80		•							1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	•			•		•	•		1.00-3.00	0.10-0.50
CNGN 120412E	12.90	12.70	4.76	1.20		•							1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	•					•			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60	•								1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120708E	12.90	12.70	7.94	0.80		•							1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120708T	12.90	12.70	7.94	0.80	•	•	•			•			1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120712E	12.90	12.70	7.94	1.20		•							1.00-5.00	0.10-0.50
CNGN 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	•		•	•					1.00-4.00	0.10-0.50
CNGN 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	•		•		•				1.00-5.00	0.10-0.50

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: CCLNR/L (88)

ISOTURN

CNMG-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° с упрочняющей фаской для обработки чугуна и закаленной стали



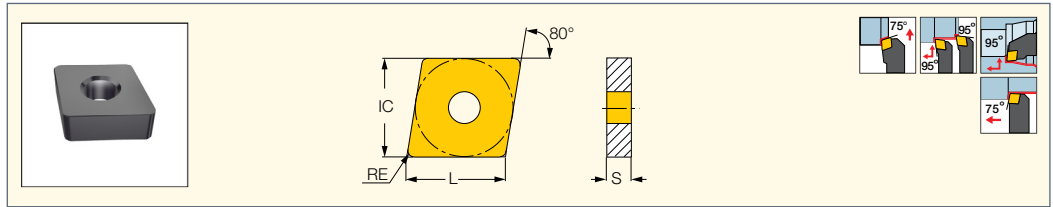
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMG 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	•		1.00-3.00	0.05-0.20
CNMG 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	1.00-3.00	0.05-0.20

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
- DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15)
- PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99)
- S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN

CNGA-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° с упрочняющей фаской для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS35	IS25	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40						•	•	•	1.00-3.00	0.05-0.20
CNGA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20			•	•	•	•	•	•	1.00-4.00	0.05-0.20
CNGA 120416T	12.90	12.70	4.76	1.60			•	•	•	•			1.00-5.00	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)

• C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCBNR/L (26) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)

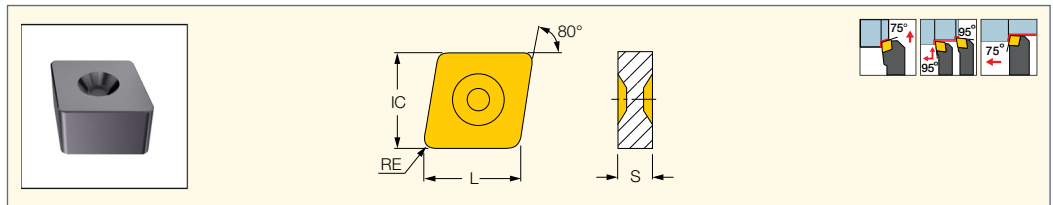
• HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCBNR/L (22) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23)

• PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN

CNGX-Ceramic

Двухсторонние ромбические пластины 80° из керамики, с углублением и упрочняющей фаской, для обработки чугуна



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	ap (мм)	f (мм/об)
CNGX 120712T	12.90	12.70	7.94	1.20	•	•	•	1.00-3.00	0.07-0.43
CNGX 120716T	12.90	12.70	7.94	1.60	•	•	•	1.00-3.00	0.07-0.43

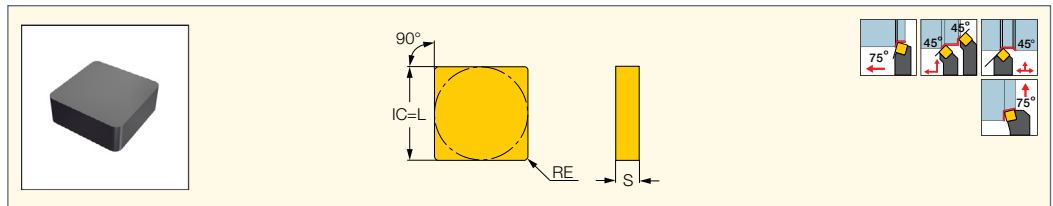
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: TCBNR/L-CH (88) • TCKNR/L-CH (88) • TCLNR/L-CH (88)

ISOTURN

SNGN-Ceramic

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов



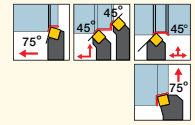
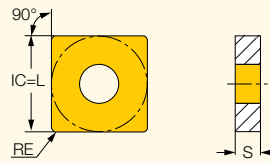
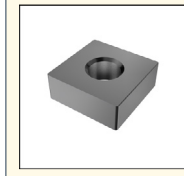
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый								Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IM7	IS8	IS80	IS6	IN23	IN22	IN420	ap (мм)	f (мм/об)	
SNGN 120404T	12.70	4.76	0.40						•		0.10-3.50	0.10-0.50	
SNGN 120408T	12.70	4.76	0.80	•	•			•	•	•	0.10-3.50	0.10-0.50	
SNGN 120412T	12.70	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50	
SNGN 120416T	12.70	4.76	1.60	•	•	•		•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50	
SNGN 120708T	12.70	7.94	0.80	•				•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50	
SNGN 120712T	12.70	7.94	1.20	•		•		•			0.10-5.00	0.10-0.50	
SNGN 120716T	12.70	7.94	1.60	•	•			•	•		0.10-5.00	0.10-0.50	
SNGN 150712T	15.88	6.35	1.20	•							0.10-5.00	0.10-0.50	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: CSDNN-CE/CEA (89)

ISOTURN**SNGA-Ceramic**

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с плоской передней поверхностью, для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IS8	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
SNGA 120404T	12.70	4.76	0.40			•		0.10-3.00	0.05-0.30
SNGA 120408T	12.70	4.76	0.80		•	•	•	0.10-3.50	0.05-0.30
SNGA 120412T	12.70	4.76	1.20	•	•			0.10-4.00	0.05-0.30
SNGA 120416T	12.70	4.76	1.60	•				0.10-4.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

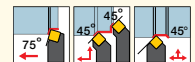
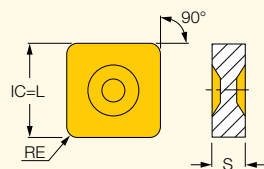
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)

• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41)

• PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN**SNGX-Ceramic**

Двухсторонние квадратные пластины из керамики с углублением и плоской передней поверхностью, для обработки чугуна



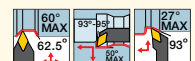
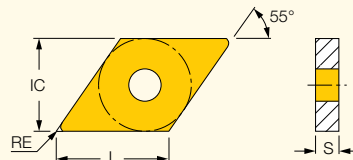
Обозначение	Размеры			Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	a _p (мм)	f (мм/об)
SNGX 120712T	12.70	7.94	1.20	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50
SNGX 120716T	12.70	7.94	1.60	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: TSDNN-CH (89)

ISOTURN**DNGA-Ceramic**

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40		•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.50
DNGA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	•	•	•	•	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20		•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40		•	•	•	0.10-3.50	0.07-0.50
DNGA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80		•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
DNGA 150612T	15.50	12.70	6.35	1.20		•	•	•	0.10-5.00	0.07-0.50

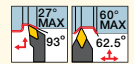
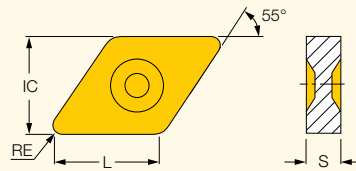
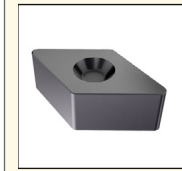
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)

• HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN**DNGX-Ceramic**

Двухсторонние ромбические пластины 55° из керамики с углублением, для обработки чугуна

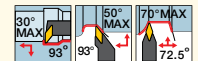
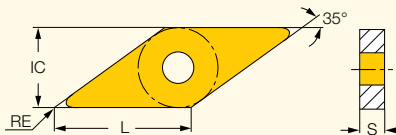
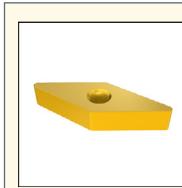


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IS8	IS80	IS6	a _p (мм)	f (мм/об)
DNGX 150712T	15.50	12.70	7.94	1.20	•	•	•	0.10-4.00	0.10-0.50
DNGX 150716T	15.50	12.70	7.94	1.60	•	•	•	0.10-5.00	0.10-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN**VNGA-Ceramic**

Двухсторонние ромбические пластины 35° из керамики, с упрочняющей фаской, для обработки чугуна и закаленной стали



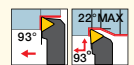
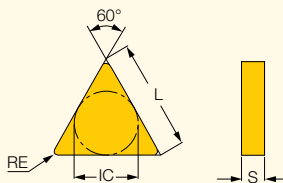
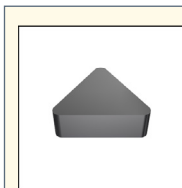
Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	•	•	0.70-2.50	0.06-0.30
VNGA 160408T	16.60	9.52	4.76	0.80	•	•	0.80-3.00	0.08-0.35

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN**TNGN-Ceramic**

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов на никелевой основе

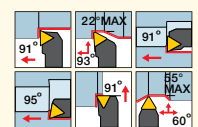
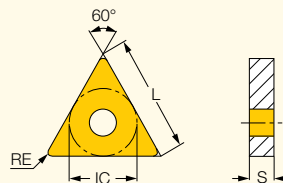
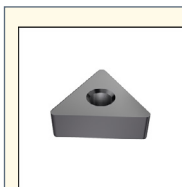


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN7	IS8	IS80	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
TNGN 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	•	•	•	1.00-3.50	0.10-0.35
TNGN 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	•	•	•	0.10-4.00	0.10-0.40

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN**TNGA-Ceramic**

Двухсторонние трехгранные пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов и закаленной стали



Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	•	•	•	0.10-3.00	0.07-0.50
TNGA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	•	•	•	0.10-3.50	0.07-0.50
TNGA 160412T	16.50	9.52	4.76	1.20	•	•	•	0.10-4.00	0.07-0.50
TNGA 220408T	22.00	12.70	4.76	0.80	•	•	•	0.10-5.00	0.07-0.50
TNGA 220416T	22.00	12.70	4.76	1.60	•	•	•	0.10-5.00	0.07-0.50

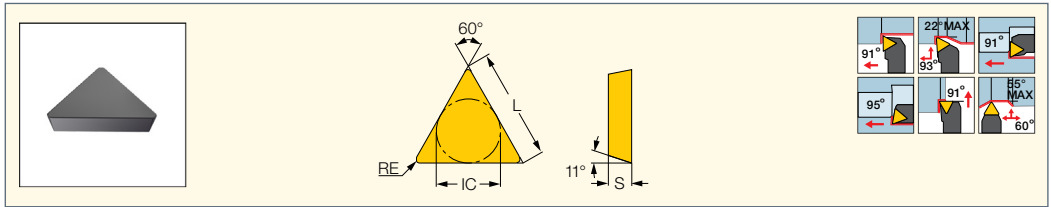
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • C#-DTGNR/L (44) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37)

• PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36) • PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN**TPGN-Ceramic**

Трехгранные пластины из керамики с задним углом 11°, для обработки закаленной стали

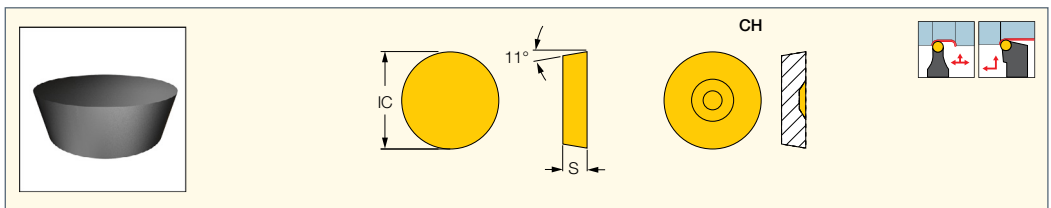


Обозначение	Размеры				Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
TPGN 090204T	9.60	5.56	2.38	0.40		●		0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	●	●	●	0.10-1.50	0.07-0.30
TPGN 110308T	11.00	6.35	3.18	0.80	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.40
TPGN 160304T	16.50	9.52	3.18	0.40	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50
TPGN 160308T	16.50	9.52	3.18	0.80	●	●	●	0.10-4.00	0.07-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: CTFPR/L (75) • CTGPR/L (74) • S-CTFPR/L (116)

ISOTURN**RPGN-Ceramic**

Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали

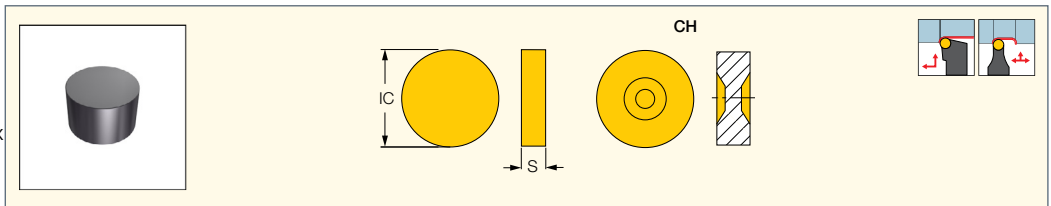


Обозначение	Размеры		Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	IN7	IS35	IS25	a _p (мм)	f (мм/об)
RPGN 090300E	9.52	3.17	●			0.10-2.00	0.07-0.20
RPGN 120400E	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400E-CH (1)	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T	12.70	4.76	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.20
RPGN 120400T-CH (1)	12.70	4.76		●	●	0.10-3.00	0.07-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 (1) Пластина с углублением

ISOTURN**RNGN-Ceramic**

Двухсторонние круглые пластины из керамики для обработки чугуна, жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали



Обозначение	Размеры		Прочный ↔ Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	IN7	IS35	IS25	IN23	IN22	IN420	a _p (мм)	f (мм/об)
RNGN 090300T	9.52	3.18	●				●		0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 090400T	9.52	4.76	●						0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120400T	12.70	4.76	●				●	●	0.10-3.50	0.07-0.50
RNGN 120700 S6 (1)	12.70	7.94	●						0.10-2.00	-
RNGN 120700E	12.70	7.94	●	●	●				0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700E-CH (2)	12.70	7.94		●	●				0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 120700T	12.70	7.94	●	●	●	●	●	●	0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T-CH (2)	12.70	7.94		●	●				0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700TE	12.70	7.94		●	●				0.10-4.50	0.07-0.50
RNGN 120700T02020	12.70	7.94	●						0.10-2.00	0.07-0.20
RNGN 150700T	15.88	7.94	●						0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700T	19.05	7.94	●						0.10-3.00	0.07-0.20
RNGN 190700TE	19.05	7.94		●	●				0.10-3.00	0.07-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

(1) Для фрезерования жаропрочных сплавов на никелевой основе; рекомендации по обработке Inconel 718: 0.12 мм/зуб 900-1000 м/мин

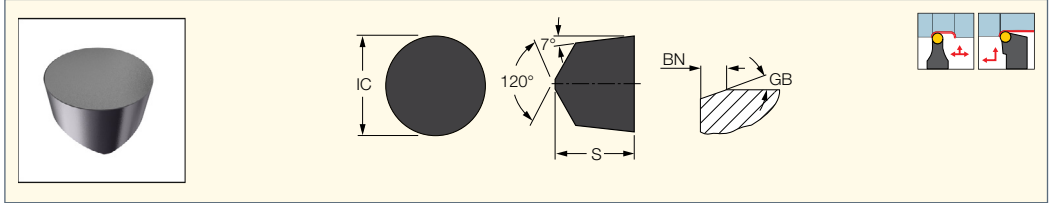
(2) Пластина с углублением

Державки см. стр.: CRDNN (90) • CRGNR/L (90)

ISOTURN

RCGX-Ceramic

Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали



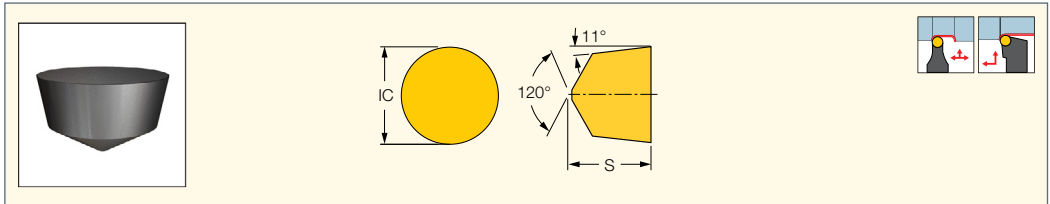
Обозначение	Размеры				Прочный ← Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	GB	BN	W7	IS35	IS25	IN23	a _p (мм)	f (мм/об)
RCGX 090700E	9.52	7.94	25.0	0.20	●	●	●		0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700T	9.52	7.94	25.0	0.20	●	●	●	●	0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 090700TE	9.52	7.94	25.0	0.20					0.10-3.00	0.07-0.50
RCGX 120700E	12.70	7.94	25.0	0.20	●	●	●		0.10-4.00	0.07-0.50
RCGX 120700T	12.70	7.94	25.0	0.20	●			●	0.10-4.00	0.07-0.50

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

RPGX-Ceramic

Круглые пластины из керамики для обработки жаропрочных сплавов на никелевой основе и закаленной стали



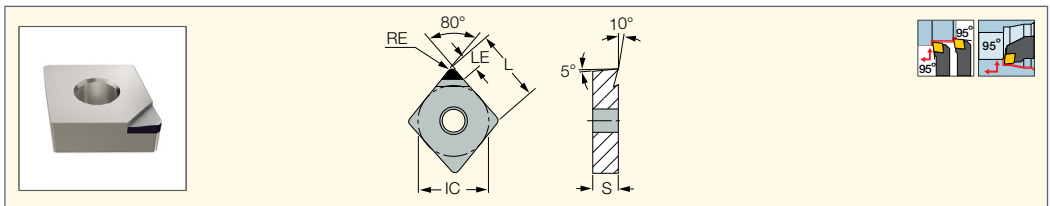
Обозначение	Размеры		Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	W7	IS35	IS25	a _p (мм)	f (мм/об)
RPGX 090700E	9.52	7.94		●	●	0.50-3.00	0.10-0.45
RPGX 090700T	9.52	7.94	●	●	●	0.50-3.00	0.10-0.45
RPGX 120700E	12.70	7.94		●	●	0.50-4.50	0.10-0.45
RPGX 120700T	12.70	7.94	●	●	●	0.50-4.50	0.10-0.45

• Инструменты предоставляются по запросу • Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

CNMA (PCD)

Ромбические пластины 80° с кромкой из PCD и положительным передним углом для чистовой обработки



Обозначение	Размеры						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	ID5	a _p (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404D	12.90	12.70	4.76	0.40	3.9	●	0.10-3.00	0.05-0.26
CNMA 120408D	12.90	12.70	4.76	0.80	3.6	●	0.10-3.00	0.05-0.26

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

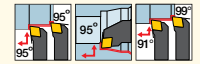
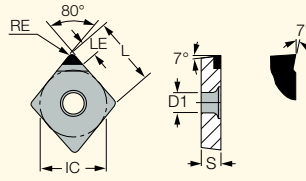
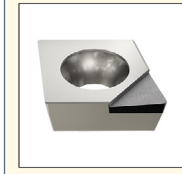
• DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20)

• PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)

• DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN**CCMT (PCD)**

Пластины с задним углом 7°, положительным передним углом и одной кромкой PCD, для обработки алюминия



Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
CCMT 060202D	6.30	6.35	2.38	0.20	3.1	2.80	●	0.08-3.00	0.05-0.30
CCMT 060204D	6.30	6.35	2.38	0.40	3.0	2.80	●	0.10-3.00	0.05-0.30
CCMT 09T304D	9.70	9.52	3.97	0.40	3.9	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

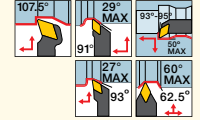
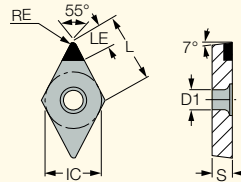
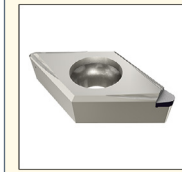
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56)

• SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**DCMT (PCD)**

Ромбические пластины 55° с кромкой из PCD, задние углы 7°, положительные передние углы, для чистовой обработки



Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T302D	11.60	9.52	3.97	0.20	3.7	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T304D	11.60	9.52	3.97	0.40	3.6	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
DCMT 11T308D	11.60	9.52	3.97	0.80	3.3	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.29

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

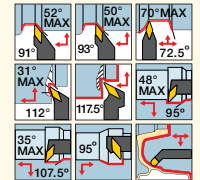
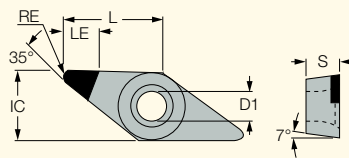
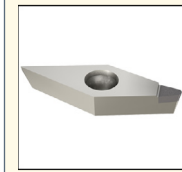
Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-L (59) • C#-SDJCR/L (59)

• C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59)

• SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-L (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN**VCMT (CBN)**

Ромбические пластины 35° с напайной кромкой для чистовой обработки чугуна



Обозначение	Размеры						IB55	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	L	LE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
VCMT 160404T	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCMT 160408T	9.52	4.76	0.80	16.60	4.00	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

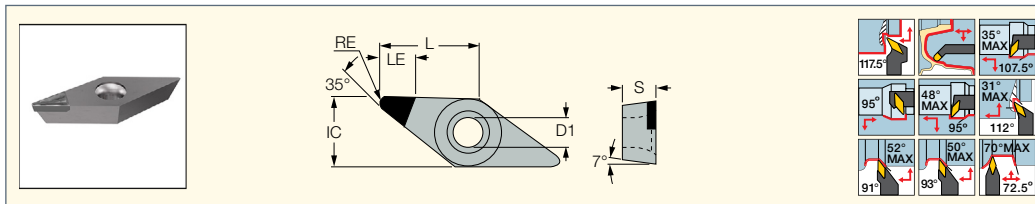
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66)

• C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

VCGT-DW (PCD)

Пластины с кромкой из PCD и стружколомом, задний угол 7°, для обработки алюминия

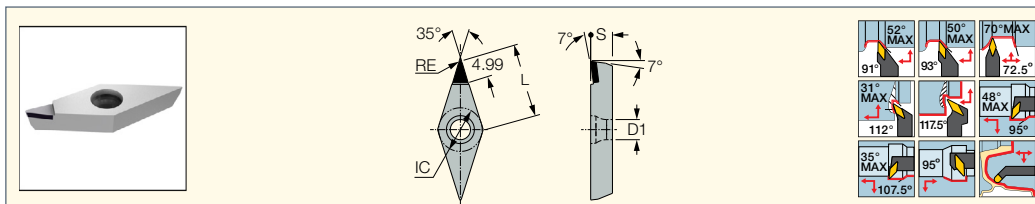


Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1		ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404-DW	16.60	9.52	4.76	0.40	6.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408-DW	16.60	9.52	4.76	0.80	6.40	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160412-DW	16.60	9.52	4.76	1.20	6.30	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220516-DW	22.10	12.70	5.56	1.60	6.30	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220520-DW	22.10	12.70	5.56	2.00	6.20	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 220530-DW	22.10	12.70	5.56	3.00	6.00	5.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66)
- C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • DTF50 SVXCR-16X2 (452) • DTF50 SVXCR-22 (452) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453)
- SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

VCGT (PCD)

Ромбические пластины 35° с напайной режущей кромкой PCD для чистовой обработки алюминия

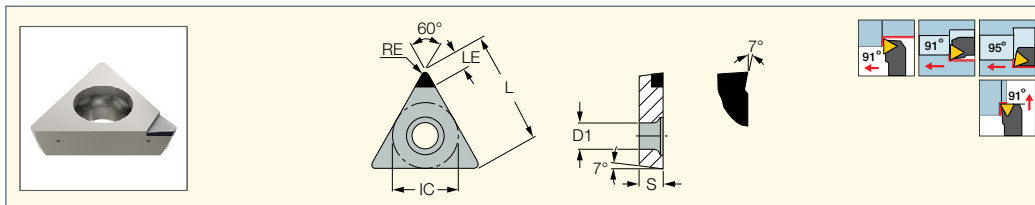


Обозначение	Размеры					ID5	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	L	D1		ap (мм)	f (мм/об)
VCGT 160404D	9.52	4.76	0.40	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30
VCGT 160408D	9.52	4.76	0.80	16.60	4.40	●	0.10-3.00	0.05-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLFCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L-VH (98) • C#-SVJCR/L (66)
- C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVVCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVVCN (454) • SVXCR/L (454) • AVC-SVLCR/L (96)

TCMT (PCD)

Пластины с задним углом 7°, положительным передним углом и одной кромкой PCD, для обработки алюминия

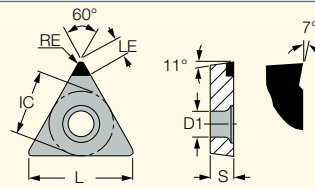
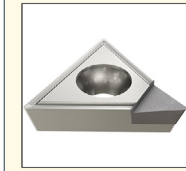


Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1		ap (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204D	11.00	6.35	2.38	0.40	3.8	2.80	●	0.10-3.00	0.05-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN**TPGX (PCD)**

Трехгранные пластины с задним углом 11°, положительным передним углом и одной кромкой PCD, для обработки алюминия

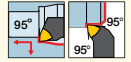
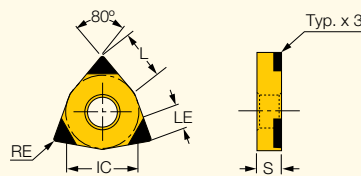


Обозначение	Размеры						ID5	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1		а _p (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202	9.52	5.56	2.38	0.20	3.0	2.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 090204	9.52	5.56	2.38	0.40	3.0	2.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110302	11.00	6.35	3.18	0.20	3.4	3.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30
TPGX 110304	11.00	6.35	3.18	0.40	3.8	3.50	●	0.10-3.00	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (117) • MG STFPR-X (117)

ISOTURN**WNGA-M3 (CBN)**

Пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали

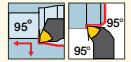
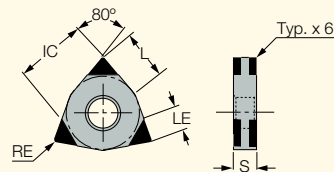


Обозначение	Размеры						IB20H	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	а _p (мм)		f (мм/об)	
WNGA 080408-M3	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.05-0.50	0.05-0.20	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9) • DWLN/L (10)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18)
• PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12) • PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105)
• DWLN/L-JHP-MC (10)

ISOTURN**WNGA-MC/M6 (CBN)**

Пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали

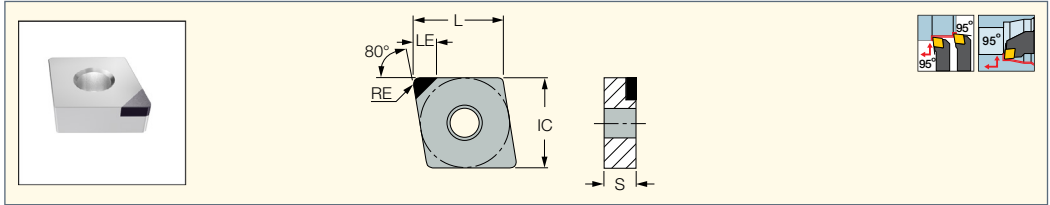


Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB65	IB10HC	а _p (мм)	f (мм/об)	
WNGA 080404T-MC	8.70	12.70	4.76	0.40	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20	
WNGA 080408-M6	8.70	12.70	4.76	0.80	2.2		●	0.05-0.50	0.05-0.20	
WNGA 080408T-MC	8.70	12.70	4.76	0.80	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20	
WNGA 080412T-MC	8.70	12.70	4.76	1.20	3.1	●		0.05-0.50	0.05-0.20	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/S-MWLN/L-W (103) • A/S-PWLN/L (104) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PWLN/L-08-JHP (9) • DWLN/L (10)
• HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • MWLN/L-W (18)
• PWLN/L (8) • PWLN/L-08-JHP (9) • PWLN/L-X (11) • PWLN/L-X-JHP (12) • PWLN/L-X-JHP-MC (13) • S-DWLN/L (99) • S-MULNR-MW (105)
• DWLN/L-JHP-MC (10)

CNMA-T/M1/WG (CBN)

Ромбические пластины 80° с кромкой из CBN для обработки чугуна, закаленной стали и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB90	IB85	IB20H	IB55	IB50	ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120404T	12.90	12.70	4.76	0.40	3.2	●			●	●	0.05-0.50	0.05-0.26
CNMA 120408-M1	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5			●			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T	12.90	12.70	4.76	0.80	3.4	●	●		●		0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120408T-WG (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.5	●	●		●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412-M1	12.90	12.70	4.76	1.20	3.5			●			0.05-0.50	0.05-0.30
CNMA 120412T	12.90	12.70	4.76	1.20	4.0				●		0.05-0.50	0.05-0.30

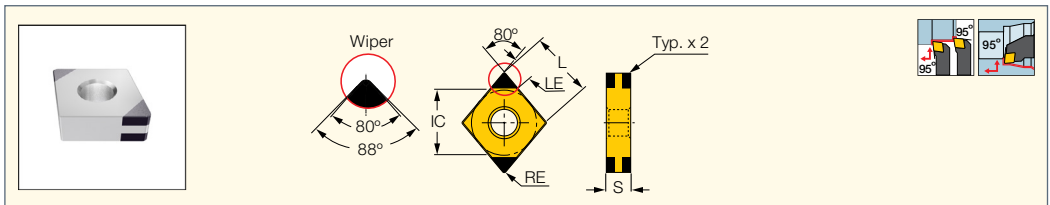
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

(1) Пластины с выглаживающей кромкой Wiper для чистовой обработки с большой подачей без последующего шлифования.

- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)
- DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20)
 - PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)
 - DCLNR/L-JHP-MC (25)

CNMA-MW4 (CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками CBN и выглаживающими кромками Wiper, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					IB25HC	Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE		ap (мм)	f (мм/об)
CNMA 120408-MW4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●	0.05-0.50	0.05-0.40
CNMA 120412-MW4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●	0.05-0.50	0.05-0.40

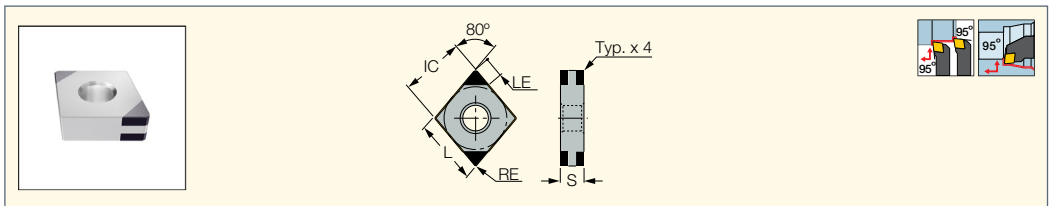
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

- DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20)
- PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)
- DCLNR/L-JHP-MC (25)

CNGA-4 (CBN)

Пластины с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404T-MC	12.90	12.70	4.76	0.40	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M4	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	●	●	●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-MC	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408T-WG-MC (1)	12.90	12.70	4.76	0.80	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M4	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412T-MC	12.90	12.70	4.76	1.20	3.1		●		0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

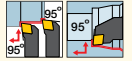
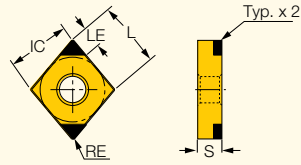
(1) Выглаживающая кромка Wiper

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

- DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20)
- PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)
- DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN**CNGA-2 (CBN)**

Ромбические пластины 80° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120404-F2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3				•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120404-M2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.3	•	•		•		•	0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120404-R2	12.90	12.70	4.76	0.40	2.2			•				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-F2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		•		•			0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-MW2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2				•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-M2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•		•		•		0.05-0.30	0.05-0.18
CNGA 120408-R2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2			•				0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120408-S2	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2		•					0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-F2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CNGA 120412-M2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•		•		•	•	0.05-0.30	0.05-0.20
CNGA 120412-R2	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4				•			0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

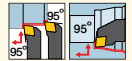
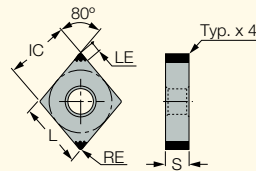
• DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20)

• PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)

• DCLNR/L-JHP-MC (25)

ISOTURN**CNGA-J (CBN)**

Пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	ap (мм)	f (мм/об)
CNGA 120408-M4-J	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	0.12-0.80	0.10-0.30
CNGA 120408-R4-J	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	0.12-0.80	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24)

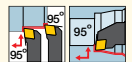
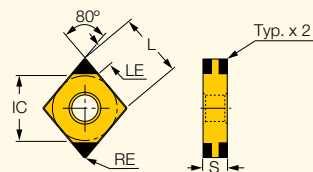
• C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16)

• HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23)

• S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

ISOTURN**CNGG-M4HF/M4HM (CBN)**

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками из CBN со стружколомом, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HA	ap (мм)	f (мм/об)
CNGG 120408-M4HF	12.90	12.70	4.76	0.80	2.2	•	0.20-0.75	0.05-0.20
CNGG 120412-M4HM	12.90	12.70	4.76	1.20	2.4	•	0.50-1.00	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24)

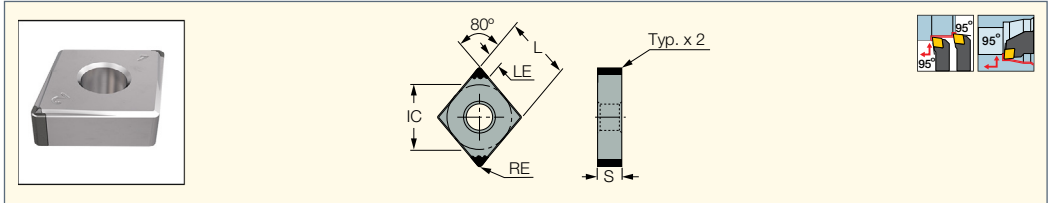
• DCLNR/L (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20)

• PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105) • A/S-PCLNR/L-X/G (102)

• DCLNR/L-JHP-MC (25)

CNGG-J(CBN)

Ромбические пластины 80° с 4 режущими кромками из CBN со стружколомом, для обработки закаленной стали

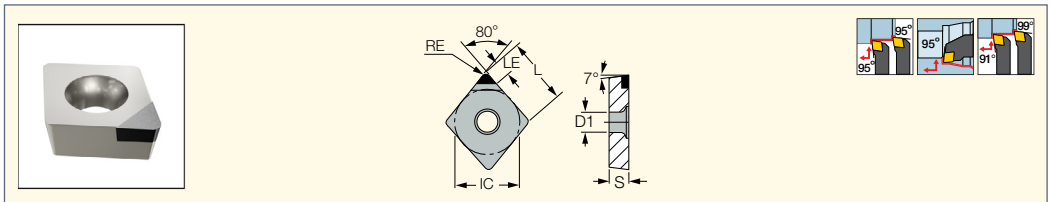


Обозначение	Размеры						Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	a _p (мм)	f (мм/об)	
CNGG 120408-M4HM-J	12.90	12.70	4.76	0.80	1.50	0.12-0.80	0.10-0.30	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/S-PCLNR/L (101) • A/S-PCLNR/L-X/G (102) • C#-MULNR/L-MW (16) • C#-PCLNR/L-12-JHP (21) • C#-PCLNR/L-X (24) • C#-PCLNR/L-X-JHP (24) • DCLNR/L (25) • DCLNR/L-JHP-MC (25) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17) • HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PCLNR/L (20) • PCLNR/L-12-JHP (21) • PCLNR/L-X (22) • PCLNR/L-X-JHP (23) • PCLNR/L-X-JHP-MC (23) • S-DCLNR/L (99) • S-MULNR-MW (105)

CCGW/CCMT (CBN)

80° ромбические пластины с задним углом 7° и одной кромкой CBN, для обработки закаленной стали

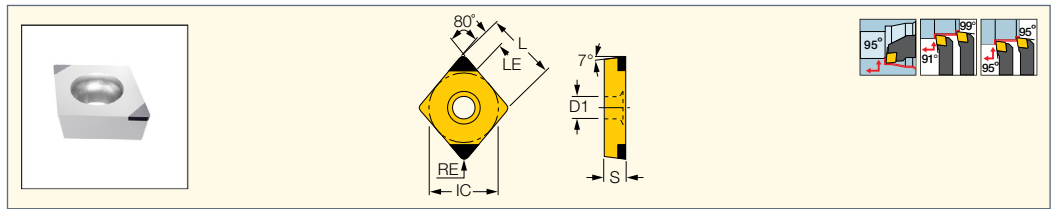


Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB05H	IB55	IB10H	a _p (мм)	f (мм/об)
CCGW 03X102T01015-1	3.63	3.57	1.39	0.20	2.0	1.90	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 03X104T01015-1	3.63	3.57	1.39	0.40	2.3	1.90	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 04T102T01015-1	4.44	4.37	1.79	0.20	2.0	2.30	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 04T104T01015-1	4.44	4.37	1.79	0.40	2.3	2.30	●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 060202T	6.30	6.35	2.38	0.20	2.6	2.80		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 060204T	6.30	6.35	2.38	0.40	2.7	2.80		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T304T	9.70	9.52	3.97	0.40	2.9	4.40		●		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMT 09T308T	9.70	9.52	3.97	0.80	3.6	4.40		●		0.05-0.50	0.05-0.20

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55) • PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • PICIN-SCLCR/L (386) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**CCGW/CCMW-2 (CBN)**

Ромбические позитивные пластины 80° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	IC	L	S	RE	LE	D1	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
CCGW 060202-F2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-F2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-F2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-F2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80					•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80	•				•	0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060202-M2	6.35	6.30	2.38	0.20	2.3	2.80		•		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCMW 060204-M2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80		•		•		0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40	•				•	0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
CCMW 09T304-M2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40		•		•		0.05-0.50	0.05-0.15
CCMW 09T308-M2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40		•		•		0.05-0.50	0.05-0.30
CCGW 060204-R2	6.35	6.30	2.38	0.40	2.3	2.80			•			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T304-R2	9.52	9.70	3.97	0.40	2.3	4.40			•			0.05-0.50	0.05-0.20
CCGW 09T308-R2	9.52	9.70	3.97	0.80	2.2	4.40			•			0.05-0.50	0.05-0.20

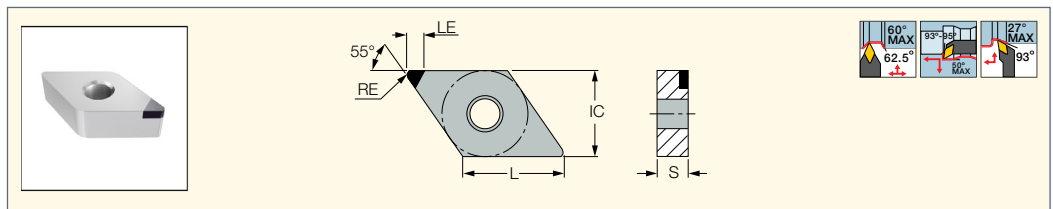
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E/S-SCLCR/L (111) • C#-SCLCR/L-JHP (54) • E-SCLCR/L-HEAD (110) • NQCH-SCACR/L-JHP (55)

• PCLCR/L-S (55) • PCLCR/L-S-JHP (56) • SCACR/L-S (55) • SCLCR-PAD (55) • SCLCR/L (54) • AVC-SCLCR/L (95) • PCLCR/L-JHP-MC (56)

ISOTURN**DNMA (CBN)**

Пластины CBN с плоской передней поверхностью, для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB55	IB50	a _p (мм)	f (мм/об)	
DNMA 150404T	15.50	12.70	4.76	0.40	2.8	•		0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150408T	15.50	12.70	4.76	0.80	3.2	•	•	0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150412T	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0	•		0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150604T	15.50	12.70	6.35	0.40	2.8	•		0.05-0.50	0.05-0.20	
DNMA 150608T	15.50	12.70	6.35	0.80	3.2	•		0.05-0.50	0.05-0.20	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/S-PDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)

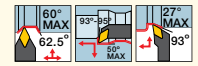
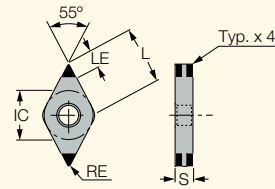
• HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)



ISOTURN

DNGA-4 (CBN)

Ромбические пластины 55° с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404T-MC	15.50	12.70	4.76	0.40	2.9		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408-M4	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	•		•	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150408T-MC	15.50	12.70	4.76	0.80	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412-M4	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	•		•	0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150412T-MC	15.50	12.70	4.76	1.20	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150604T-MC	15.50	12.70	6.35	0.40	2.9		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150608T-MC	15.50	12.70	6.35	0.80	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18
DNGA 150612T-MC	15.50	12.70	6.35	1.20	3.0		•		0.05-0.50	0.05-0.18

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

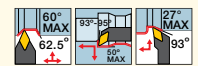
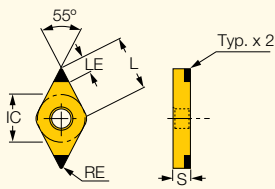
Державки см. стр.: A/S-PDJNR/L (106) • AVC-DDUNR/L-VH (98) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)

• HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • AVC-DDUNR/L (97) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 55° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150404-F2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5			•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150404-M2	15.50	12.70	4.76	0.40	2.5	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-F2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1			•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-M2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150408-R2	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1		•				0.05-0.50	0.05-0.20
DNGA 150412-F2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0			•	•		0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-M2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0	•		•		•	0.10-0.50	0.05-0.30
DNGA 150412-R2	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0		•				0.05-0.50	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

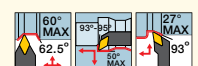
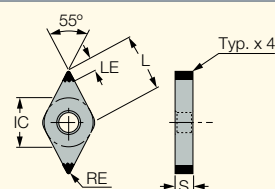
Державки см. стр.: C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28)

• PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DNGA-J(CBN)

Ромбические пластины CBN 55° для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	RE	LE	ap (мм)	f (мм/об)
DNGA 150408-R4-J	15.50	12.70	0.80	1.60	0.12-0.80	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

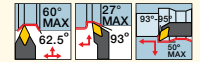
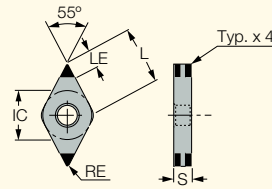
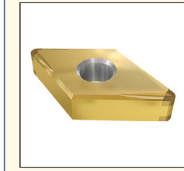
Державки см. стр.: A/S-PDJNR/L (106) • C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • DDJNR/L-JHP-MC (30) • HSK A63WH-DDJNR/L (31)

• HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28) • PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106)

ISOTURN

DNGG-M4HF/M4HM (CBN)

Ромбические пластины 55° с 4 режущими кромками из CBN со стружколомом, для обработки закаленной стали



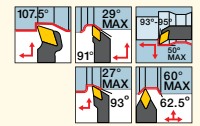
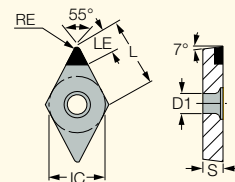
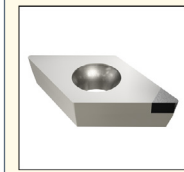
Обозначение	Размеры						IB25HA	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	a _p (мм)		f (мм/об)	
DNGG 150408-M4HF	15.50	12.70	4.76	0.80	2.1		0.20-0.75	0.05-0.20	
DNGG 150412-M4HM	15.50	12.70	4.76	1.20	2.0		0.50-1.00	0.05-0.20	

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: C#-DDJNR/L (31) • C#-PDJNR/L-JHP (29) • HSK A63WH-DDJNR/L (31) • HSK A63WH-DDNNN (31) • PDJNR/L (28)
- PDJNR/L-JHP (29) • S-DDUNR/L (106) • DDJNR/L-JHP-MC (30)

ISOTURN

DCMT (CBN)

Ромбические пластины 55° с режущей кромкой из CBN, задний угол 7°, для обработки закаленной стали



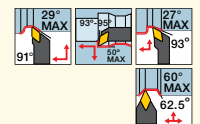
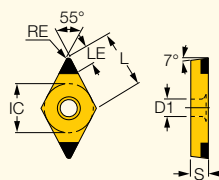
Обозначение	Размеры						IB55	Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1		a _p (мм)	f (мм/об)
DCMT 11T304T	11.60	9.52	3.97	0.40	3.4	4.40	•	0.05-0.50	0.05-0.20
DCMT 11T308T	11.60	9.52	3.97	0.80	3.1	4.40	•	0.05-0.50	0.05-0.20

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
- C#-SDNCN (64) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57) • SDACR/L (60) • SDHCR/L (59)
- SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

DCGW/DCMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 55° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



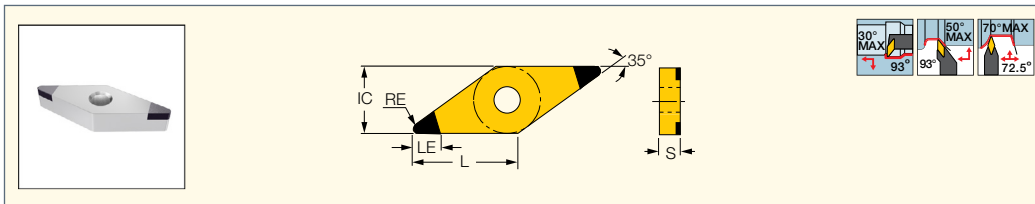
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый					Рекомендуемые режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB05S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
DCGW 070202-F2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-F2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-F2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.5	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-F2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T308-F2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070202-M2	7.70	6.35	2.38	0.20	2.5	2.80			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070204-M2	7.70	6.35	2.38	0.40	2.5	2.80	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 070208-M2	7.70	6.35	2.38	0.80	2.5	2.80	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T302-M2	11.60	9.52	3.97	0.20	2.1	4.40			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T304-M2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40		•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.12
DCGW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCMW 11T308-M2	11.60	9.52	3.97	0.80	2.1	4.40		•		•	•	0.05-0.50	0.05-0.15
DCGW 11T304T01315	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
DCGW 11T304-S2	11.60	9.52	3.97	0.40	2.5	4.40	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30

- Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
- Державки см. стр.: A/E/S-SDUCR/L (112) • AVC-SDUCR/L (95) • AVC-SDUCR/L-VH (98) • C#-SDJCR-JHP (59) • C#-SDJCR/L (59)
- C#-SDNCN (64) • E-SDUCR/L-HEAD (113) • NQCH-SDACR/L-S-JHP (60) • NQCH-Y-SDJCR-S-JHP (58) • PDACR/L-JHP (62) • PDACR/L-S (57)
- SDACR/L (60) • SDHCR/L (59) • SDJCR-PAD (59) • SDJCR/L (58) • SDNCN (64) • Y-SDJCR (58) • Y-SDJCR-JHP (58) • PDACR/L-JHP-MC (62)

ISOTURN

VNGA-2 (CBN)

Ромбические пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



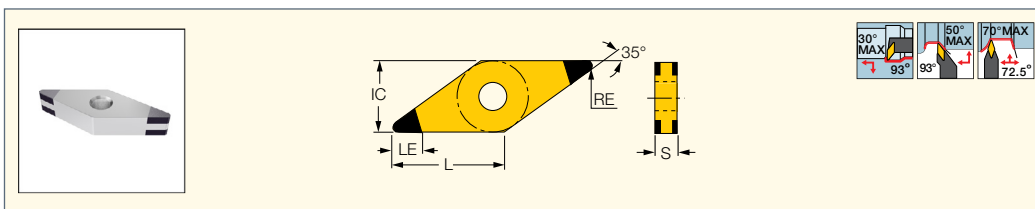
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	•		•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2			•		•	0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	•		•	•		0.05-0.50	0.05-0.30
VNGA 160408-R2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2		•				0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

VNGA-4 (CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



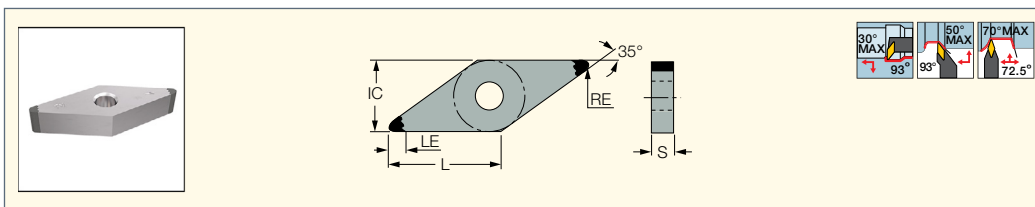
Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160408-M4	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	•	•	0.05-0.30	0.02-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

VNGA-J(CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



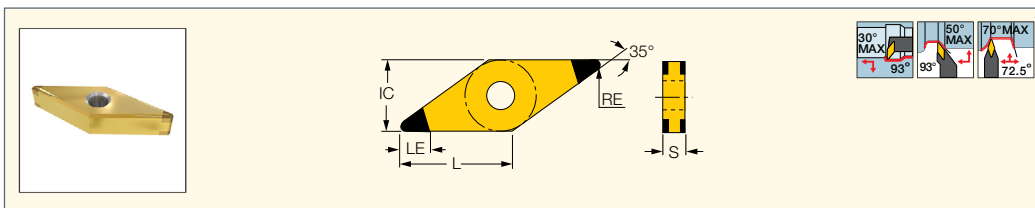
Обозначение	Размеры					Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	a _p (мм)	f (мм/об)
VNGA 160408-R4-J	16.60	9.53	4.76	0.80	1.70	0.12-0.80	0.10-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: MVVNN (35)

ISOTURN

VNGG-M4HM (CBN)

Ромбические пластины 35° с 4 режущими кромками из CBN, со стружколомом, для обработки закаленной стали



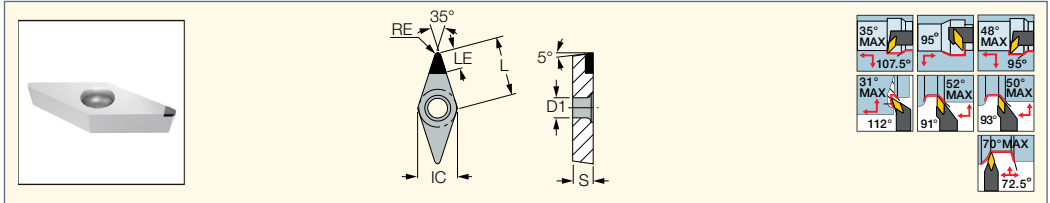
Обозначение	Размеры					Рекомендованные режимы резания		
	L	IC	S	RE	LE	IB25HA	a _p (мм)	f (мм/об)
VNGG 160408-M4HM	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	•	0.50-0.80	0.05-0.20

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
 Державки см. стр.: MVJNR/L (33) • MVVNN (35)

ISOTURN

VBMT (CBN)

Пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки закаленной стали



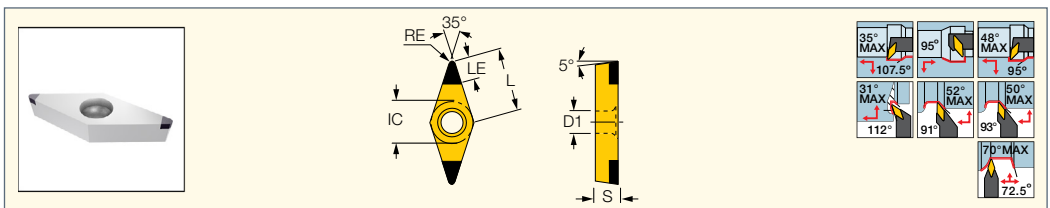
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB55	IB50	а _p (мм)	f (мм/об)
VBMT 160404T	16.60	9.52	4.76	0.40	4.5	4.40	●	●	0.05-0.39	0.05-0.11

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

VBGW/VBMW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



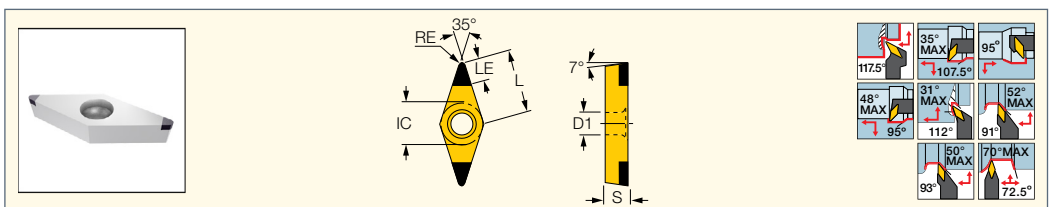
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB20H	IB20HC	IB10H	IB10HC	а _p (мм)	f (мм/об)
VBGW 110304-F2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
VBGW 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
VBGW 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40		●		●	0.10-0.50	0.05-0.20
VBMW 110304-M2	11.10	6.35	3.18	0.40	3.1	2.80	●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
VBGW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40		●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●		●		0.05-0.50	0.05-0.20
VBGW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40		●		●	0.05-0.50	0.05-0.20
VBMW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●		●		0.05-0.39	0.05-0.11

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

ISOTURN

VCGW-2 (CBN)

Ромбические позитивные пластины 35° с 2 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB20HC	IB10HC	а _p (мм)	f (мм/об)
VCGW 160404-F2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160404-M2	16.60	9.52	4.76	0.40	3.1	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160408-F2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30
VCGW 160408-M2	16.60	9.52	4.76	0.80	2.2	4.40	●	●	0.10-0.50	0.05-0.30

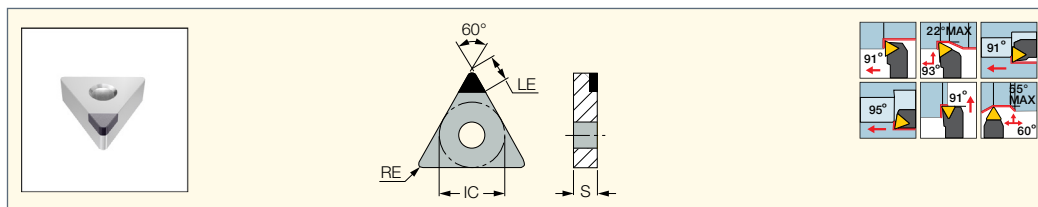
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: AVC-SVLCR/L-VH (98) • A/S-SVLBCR/L (114) • A/S-SVLCR/L; A-SVUCR/L (113) • A/S-SVQCR/L (113) • AVC-SVLCR/L (96)

• C#-SVJCR/L (66) • C#-SVJCR/L-JHP (66) • C#-SVWCN (69) • HSK A63WH-SVJCR/L (67) • SVJCR/L (453) • SVJCR/L-16-JHP (454) • SVWCN (454) • SVXCR/L (454)

ISOTURN**TNMA (CBN)**

Трехгранные пластины с режущей кромкой из CBN для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB85	IB55	IB50	a _p (мм)	f (мм/об)
TNMA 160404T	16.50	9.52	4.76	0.40	3.9	•	•	•	0.05-0.50	0.05-0.25
TNMA 160408T	16.50	9.52	4.76	0.80	3.5		•		0.05-0.50	0.05-0.25

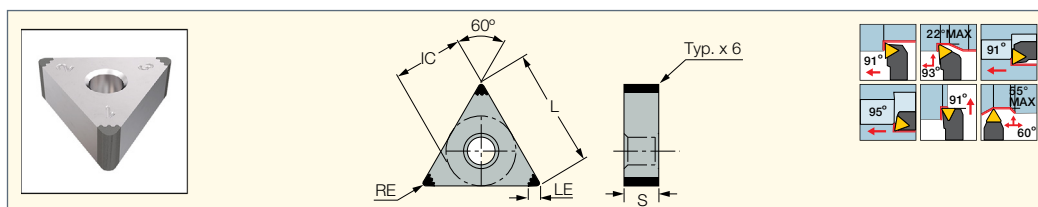
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTG NR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTG NR/L (35) • PTG NR/L-X (36)

• PTG NR/L-X-JHP (36) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN**TNGA-J(CBN)**

Трехгранные пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры				Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	RE	LE	a _p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160408-R6-J	16.50	9.52	0.80	1.60	0.12-0.80	0.10-0.30

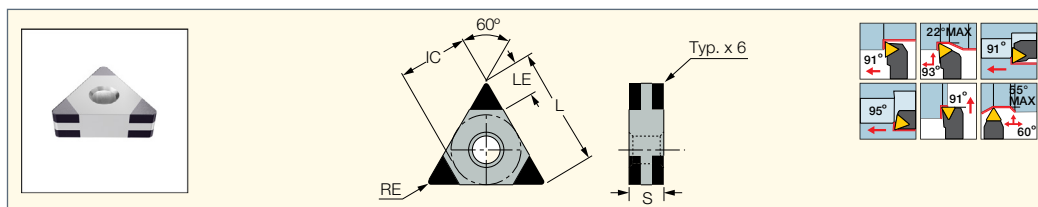
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTG NR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTG NR/L (35) • PTG NR/L-X (36)

• PTG NR/L-X-JHP (36) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN**TNGA-MC/M6 (CBN)**

Трехгранные пластины с режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали



Обозначение	Размеры					Прочный ← Твердый			Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB25HC	IB55	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404T-MC	16.50	9.52	4.76	0.40	3.2		•		0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408-M6	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	•		•	0.05-0.50	0.05-0.20
TNGA 160408T-MC	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9		•		0.05-0.50	0.05-0.20

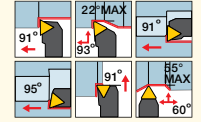
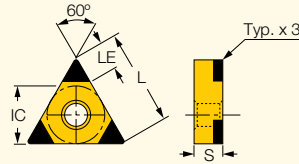
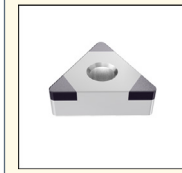
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTG NR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTG NR/L (35) • PTG NR/L-X (36)

• PTG NR/L-X-JHP (36) • PTG NR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN**TNGA-M3 (CBN)**

Трехгранные пластины с 3 режущими кромками из CBN для обработки закаленной стали, порошковых металлов и жаропрочных сплавов



Обозначение	Размеры					Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	IB10S	IB20H	а _p (мм)	f (мм/об)
TNGA 160404-M3	16.50	9.52	4.76	0.40	2.2	●		0.10-0.50	0.05-0.30
TNGA 160408-M3	16.50	9.52	4.76	0.80	1.9	●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
TNGA 160412-M3	16.50	9.52	4.76	1.20	2.4	●		0.10-0.50	0.05-0.30

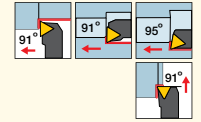
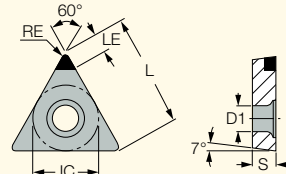
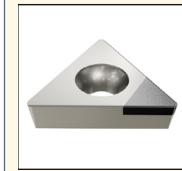
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A-PTFNR/L-X/G (108) • DTGNR/L (44) • MTENN-W (38) • MTJNR/L-W (38) • PTFNR/L (37) • PTGNR/L (35) • PTGNR/L-X (36)

• PTGNR/L-X-JHP (36) • PTGNR/L-X-JHP-MC (37) • S-MTLNR/L-W (109) • S-PTFNR/L (109)

ISOTURN**TCMT (CBN)**

Трехгранные позитивные пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки закаленной стали



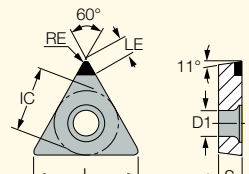
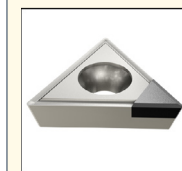
Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB55	IB50	а _p (мм)	f (мм/об)
TCMT 110204T	11.00	6.35	2.38	0.40	3.5	2.85	●	●	0.05-0.50	0.05-0.13

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: E-STFCR-HEAD (115) • S-STFCR/L (115) • S-STLCR/L (115) • STFCR/L (70) • STGCR/L (70)

ISOTURN**TPGX (CBN)**

Трехгранные пластины с задним углом 11° и одной кромкой CBN для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры						Прочный ↔ Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB90	IB50	а _p (мм)	f (мм/об)
TPGX 090202T	9.52	5.56	2.38	0.20	2.5	2.50	●	●	0.05-0.50	0.03-0.20
TPGX 090204T	9.52	5.56	2.38	0.40	2.6	2.50	●	●	0.05-0.50	0.03-0.20
TPGX 110302T	11.00	6.35	3.18	0.20	3.3	3.50	●	●	0.05-0.50	0.03-0.20
TPGX 110304T	11.00	6.35	3.18	0.40	3.0	3.50	●	●	0.05-0.50	0.03-0.20

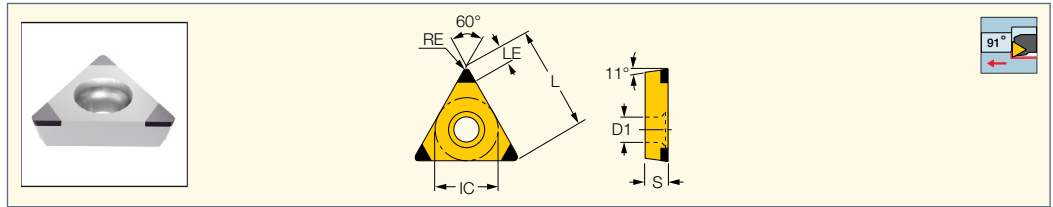
• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (117) • MG STFPR-X (117)

ISOTURN

TPGW-M3 (CBN)

Трехгранные позитивные пластины с 3 режущими кромками из CBN для обработки порошковых металлов и жаропрочных сплавов



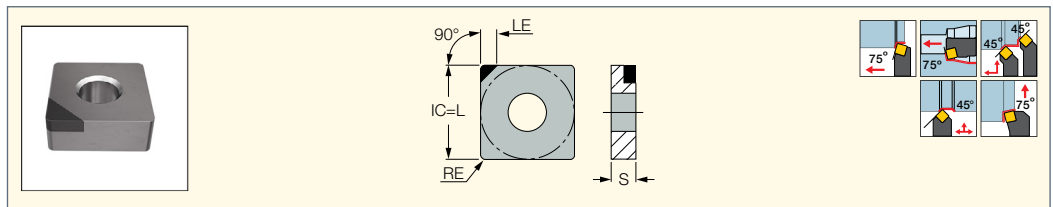
Обозначение	Размеры						Прочный ← Твердый		Рекомендованные режимы резания	
	L	IC	S	RE	LE	D1	IB05S	IB10HC	a _p (мм)	f (мм/об)
TPGW 110204-M3	11.00	6.35	2.38	0.40	2.2	2.80	●		0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110208-M3	11.00	6.35	2.38	0.80	2.2	2.80	●		0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110304-M3	11.00	6.35	3.18	0.40	2.2	3.40	●	●	0.05-0.50	0.05-0.30
TPGW 110308-M3	11.00	6.35	3.18	0.80	2.1	3.40	●		0.05-0.50	0.05-0.30

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: A/E-STFPR-X (117)

ISOTURN

SNMA (CBN)

Квадратные пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки чугуна и закаленной стали



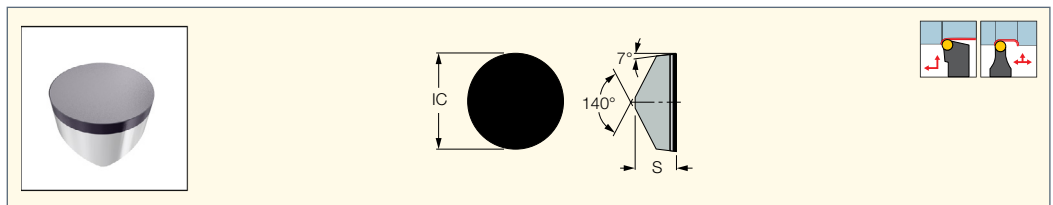
Обозначение	Размеры					IB65	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	RE	LE	a _p (мм)		f (мм/об)	
SNMA 120408T	12.70	4.76	0.80	4.5	●	0.05-0.50	0.05-0.30	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248
Державки см. стр.: C#-MULNR/L-MW (16) • DSBNR/L (40) • DSDNN (39) • DSKNR/L (39) • DSSNR/L (39) • HSK A63WH-MULNR-J12MWX2 (17)
• HSK A63WH-MULNR/L-MW (16) • HSK A63WH-MUMNN-MW (17) • MULNR/L-12MW (15) • PSBNR/L (43) • PSDNN (41) • PSDNN-JHP (41) • PSKNR/L (41)
• PSSNR/L (42) • PSSNR/L-JHP (42)

ISOTURN

RCGX (CBN)

Круглые пластины с режущей кромкой из CBN, плоская передняя поверхность, для обработки чугуна и закаленной стали



Обозначение	Размеры			IB90	Рекомендованные режимы резания	
	IC	S	a _p (мм)		f (мм/об)	
RCGX 060300T	6.35	3.18	●	0.05-0.50	0.05-0.25	
RCGX 090300T	9.52	3.18	●	0.05-0.50	0.05-0.25	
RCGX 120400T	12.70	4.76	●	0.05-0.50	0.05-0.25	

• Руководство по эксплуатации и рекомендуемая скорость резания см. стр. 122-134, 236-248

Области применения пластин из керамики в соответствии со стандартом ISO

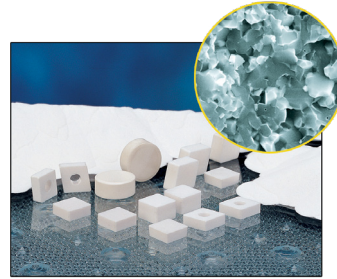


Режущий инструмент из керамики

IN11 Al_2O_3

Высокоскоростная чистовая обработка чугуна и стали

- Увеличенная прочность и износостойкость
- Добавление ZrO_2
- Для высокоскоростной обработки

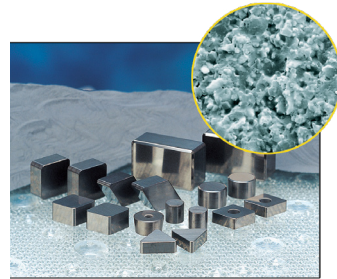
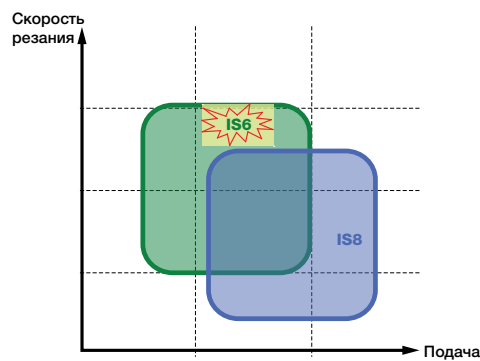


IN22 Al_2O_3-TiCN

Точение закаленной стали и труднообрабатываемых материалов

- Высокоскоростная обработка стали, инструментальной и закаленной стали, отбеленного чугуна и высокохромистой стали.
- Легкая черновая и чистовая обработка чугуна

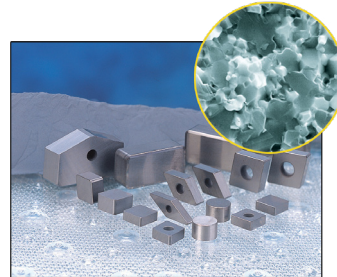
Область применения при обработке чугуна



IN23 Al_2O_3-TiC

Получистовая и чистовая обработка чугуна

- Легкая прерывистая обработка чугуна и чугуна с шаровидным графитом
- Чистовое фрезерование чугуна



IS6 $SiAlON$

Особенности

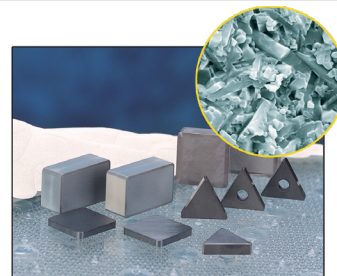
- Высокоскоростная черновая и чистовая обработка чугуна
- Высокие скорости резания, по сравнению со сплавами на основе SiN
- Обработка с охлаждением и без
- Подходит для обработки автокомпонентов, таких как тормозные барабаны, диски и т.д.
- Высокая производительность при черновом точении сталей с высоким содержанием хрома, HSS (быстрорежущая сталь) и адамита



IS8 Si_3N_4

Точение и фрезерование серого чугуна

- Черновая и прерывистая обработка чугуна
- Обработка чугуна с шаровидным графитом и жаропрочных сплавов

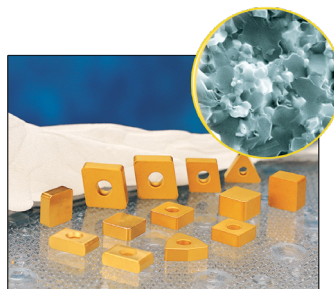


Режущий инструмент из керамики

IS80 CVD покрытие Si3N4

Высокоскоростное черновое точение чугуна

- Многослойное покрытие матрицы IS8
- Черновая и прерывистая обработка чугуна

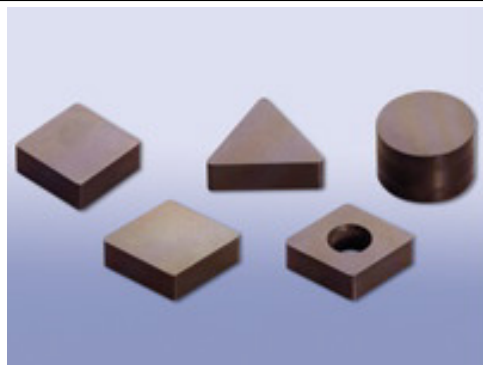


* Не рекомендуется применять охлаждение при прерывистой обработке

IS9 Si3N4

Точение сплавов на никелевой основе

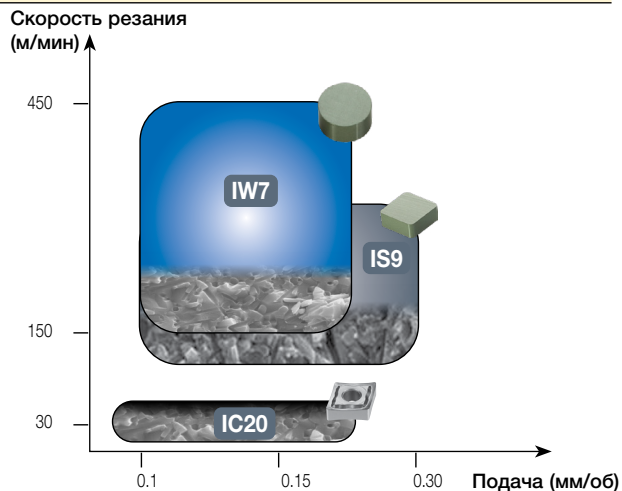
- Очень прочный сплав из керамики Si3N4 с высокой стабильностью режущей кромки
- Черновая и чистовая обработка жаропрочных сплавов на никелевой основе
- Хонингование - стандартная подготовка кромки






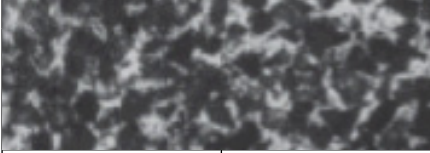

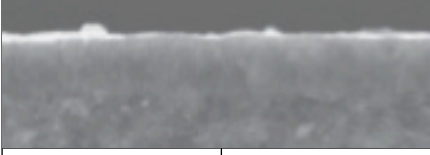



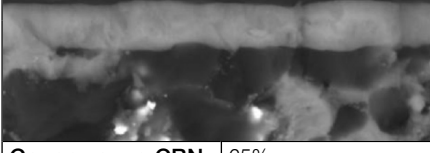
IW7 AL2O3+SiC Whiskers

Основные преимущества





- Высокая твердость (Hv 2,100)
- Высокое сопротивление на излом благодаря SiC (карбид кремния) армированной керамике whisker
- Превосходная термостойкость, которая позволяет применять охлаждение и выполнять прерывистую обработку
- Отлично подходит для черновой и получистовой обработки со скоростью резания в 8-10 выше, по сравнению с обычным твердым сплавом
- Хорошая устойчивость к окислению



ISO-H Точение закаленных материалов

<p>IB10H (мелкое зерно 0.5μm)</p> <p>Мелкозернистый сплав PCBN без покрытия.</p> <p>Операция Безударная или небольшая прерывистая обработка закаленной стали на средних скоростях резания. Превосходное качество обработанной поверхности. Твердость заготовки: 50-65 HRc.</p>		 <table border="1" data-bbox="1038 407 1477 465"> <tr> <td>Содержание CBN</td> <td>53.5%</td> </tr> <tr> <td>Связка</td> <td>TiN-Al</td> </tr> </table>	Содержание CBN	53.5%	Связка	TiN-Al
Содержание CBN	53.5%					
Связка	TiN-Al					
<p>IB20H</p> <p>Сплав PCBN общего применения без покрытия. Отличный баланс между износостойкостью и ударопрочностью. Сочетание мелкого и среднего зерна CBN.</p> <p>Операция Безударная или средняя прерывистая обработка закаленной стали.</p>		 <table border="1" data-bbox="1038 624 1477 683"> <tr> <td>Содержание CBN</td> <td>65%</td> </tr> <tr> <td>Связка</td> <td>TiN-Al</td> </tr> </table>	Содержание CBN	65%	Связка	TiN-Al
Содержание CBN	65%					
Связка	TiN-Al					
<p>IB10HC</p> <p>Износостойкий сплав PCBN с покрытием TiN. Состоит из очень мелкого зерна CBN.</p> <p>Операция Средняя и высокая скорость резания, безударная обработка закаленной стали.</p>		 <table border="1" data-bbox="1038 842 1477 900"> <tr> <td>Содержание CBN</td> <td>53.5%</td> </tr> <tr> <td>Связка</td> <td>TiN-Al</td> </tr> </table>	Содержание CBN	53.5%	Связка	TiN-Al
Содержание CBN	53.5%					
Связка	TiN-Al					
<p>IB25HC</p> <p>Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из среднего зерна CBN.</p> <p>Операция Высокоскоростная безударная или легкая прерывистая обработка.</p>		 <table border="1" data-bbox="1038 1059 1477 1117"> <tr> <td>Содержание CBN</td> <td>75%</td> </tr> <tr> <td>Связка</td> <td>TiN-Al</td> </tr> </table>	Содержание CBN	75%	Связка	TiN-Al
Содержание CBN	75%					
Связка	TiN-Al					
<p>IB25HA</p> <p>Сплав с покрытием Ti (C, N, O), состоит из среднего зерна CBN.</p> <p>Операция Общая обработка закаленной стали.</p>		 <table border="1" data-bbox="1038 1276 1477 1335"> <tr> <td>Содержание CBN</td> <td>65%</td> </tr> <tr> <td>Связка</td> <td>TiN-Al</td> </tr> </table>	Содержание CBN	65%	Связка	TiN-Al
Содержание CBN	65%					
Связка	TiN-Al					

ISO-S

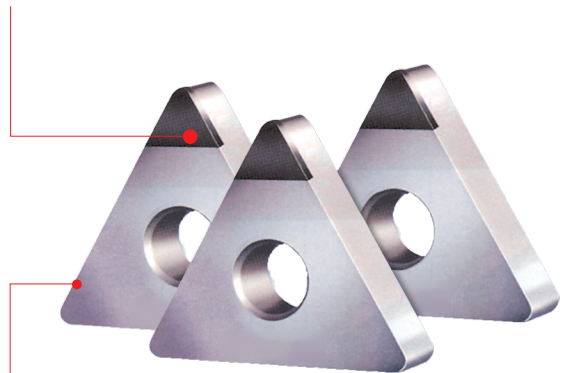
<p>IB05S</p> <p>Очень мелкозернистый, зерно с очень большим содержанием CBN.</p> <p>Операция Точение порошковых металлов.</p>		 <table border="1" data-bbox="1038 1568 1477 1626"> <tr> <td>Содержание CBN</td> <td>95%</td> </tr> <tr> <td>Связка</td> <td>Co-Al-WC</td> </tr> </table>	Содержание CBN	95%	Связка	Co-Al-WC
Содержание CBN	95%					
Связка	Co-Al-WC					
<p>IB10S</p> <p>Очень большое содержание CBN, высокая твердость.</p> <p>Операция Точение порошковых металлов и титановых сплавов.</p>		 <table border="1" data-bbox="1038 1785 1477 1843"> <tr> <td>Содержание CBN</td> <td>95%</td> </tr> <tr> <td>Связка</td> <td>Co-Al-WC</td> </tr> </table>	Содержание CBN	95%	Связка	Co-Al-WC
Содержание CBN	95%					
Связка	Co-Al-WC					

Пластины CBN

Особенности

- Подходят для труднообрабатываемых материалов, таких как порошковые металлы, закаленная сталь и жаропрочные сплавы.
- Сокращение затрат и времени обработки.
- Превосходное качество поверхности.
- Существенное повышение производительности при обработке закаленной стали.
- Подходят для высокоскоростной обработки чугуна.

CBN (кубический нитрид бора)



Карбид вольфрама

Введение серии CBN поддерживает растущий спрос на пластины CBN.

ISCAR предлагает 7 сплавов CBN (кубический нитрид бора) для двух основных групп материалов:

Закаленная сталь:

ISO-H: IB10H, IB20H, IB10HC, IB25HC, IB25HA

Жаропрочные сплавы:

ISO-S: IB05S, IB10S



Сплавы CBN

Сплавы для обработки закаленной стали

		Материал	Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-H Без покрытия	Закаленная сталь	Износостойкость ↑	IB10H	53.5	Превосходное качество поверхности. Очень мелкое зерно. Безударная обработка.
			IB20H	65	Состоит из мелкого и среднего зерна CBN. Общего применения, безударная или легкая прерывистая обработка.
		Прочность ↓	IB50	50	Чистовая обработка закаленной стали (45 - 65 HRC) и чугуна с шаровидным графитом. Безударная обработка.
			IB55	60	Получистовая обработка закаленной стали (45 - 65 HRC) и чугуна с шаровидным графитом. Прерывистое резание.
ISO-H С покрытием	Закаленная сталь	Износостойкость ↑	IB10HC	53.5	Мелкозернистый сплав CBN с покрытием TiN. Высокоскоростная безударная обработка.
			IB25HC	75	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O). Высокоскоростная безударная и прерывистая обработка.
		Прочность ↓	IB25HA	65	Сплав CBN с покрытием Ti (C, N, O). Высокая прочность. Общего применения. Два типа стружколомов (HF, HM).

Сплавы для обработки чугуна

		Материал	Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-K	Чугун и твердый металл	Износостойкость ↑	IB85	85	Закаленная сталь и чугун (>45 HRC). Чугун с шаровидным графитом. Порошковые металлы. Жаропрочные сплавы. Спеченный карбид вольфрама >17% Co. Высокоскоростная обработка чугуна.
			Прочность ↓	IB90	90

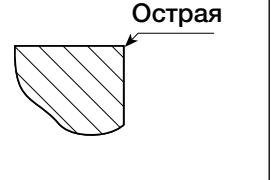
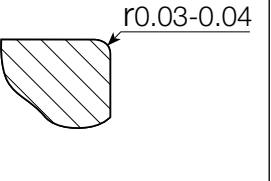
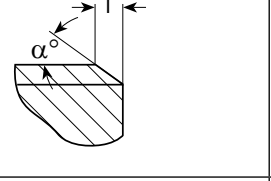
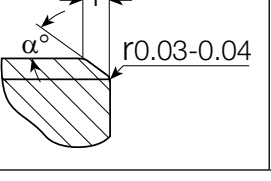
Сплавы для обработки жаропрочных сплавов

		Материал	Сплав	Содержание (% CBN)	Особенности и применение
ISO-S	Жаропрочные сплавы	Износостойкость ↑	IB05S	95	Очень мелкозернистый сплав CBN для обработки порошковых металлов.
			IB10S	95	Для обработки порошковых металлов и жаропрочных сплавов.
		Прочность ↓	IB90	90	Обработка цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и жаропрочных сплавов.

Подготовка кромки и применение

Размеры упрочняющей фаски

Сплав	T (мм)	α°
IN22	0.20	25°
IN23	0.20	25°
IS80	0.20	25°
IS8	0.20	25°
IS9	0.10	25°
IN11	0.20	20°
IB50	0.14	20°
IB55	0.14	20°
IB85	0.14	20°
IB90	0.14	20°
IS6	0.20	25°
IW7	0.10	25°
IN420	0.2	25°

F		Чистовая обработка
E		Получистовая и чистовая обработка $f < 0.2$ мм/об
T		Получистовая и черновая обработка $f > 0.2$ мм/об
S		Тяжелая черновая прерывистая обработка

Нитрид кремния для обработки
чугуна и жаропрочных сплавов

Что такое ISCANITE?

ISCANITE - это материал с содержанием нитрида кремния более 90%. ISCANITE производят методом горячего прессования для достижения хорошей плотности, прочности и термостойкости. Эти характеристики делают ISCANITE идеальным материалом для производства инструмента, который обладает превосходной износо- и термостойкостью.

Какие материалы можно обрабатывать ISCANITE?

ISCANITE идеально подходит для обработки чугуна, жаропрочных сплавов, меди и композиционных материалов. Сталь является единственным материалом, которого стоит избегать из-за химической несовместимости.

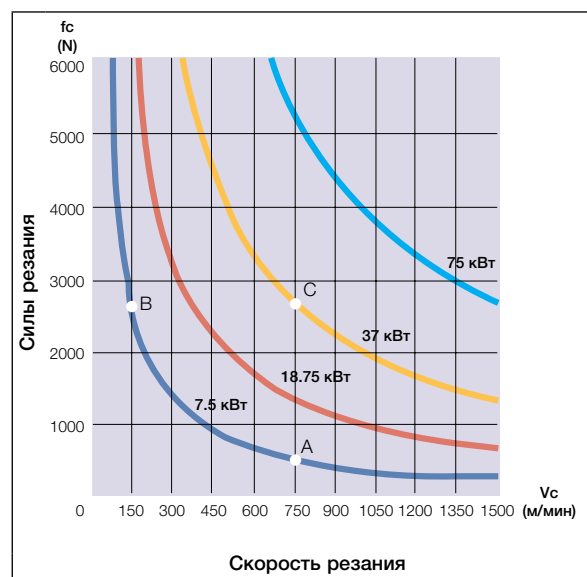
Преимущества ISCANITE

ISCANITE позволяет повысить производительность, сократить затраты и существенно уменьшить силы резания. ISCANITE позволяет увеличить объем съема металла и полностью использовать потенциал станка. Увеличение срока службы позволяет сократить затраты и время на замену и настройку инструмента.

Скорость и силы резания

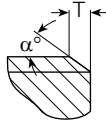
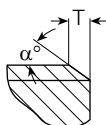
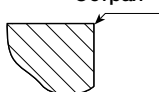
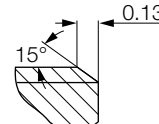
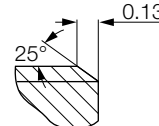
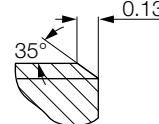
Высокоскоростная обработка с малыми силами резания наиболее предпочтительна (точка А на графике предпочтительнее точки В). В этом случае уменьшается давление на заготовку и вероятность возникновения вибраций или сдвига.

Если мощность станка высокая, скорость резания может быть увеличена до 750 м/мин с теми же силами резания, что и в точке В (см. точку С). Положительное влияние скорости резания и подачи на обработку: для нитрида кремния рекомендуются повышенные скорости резания.

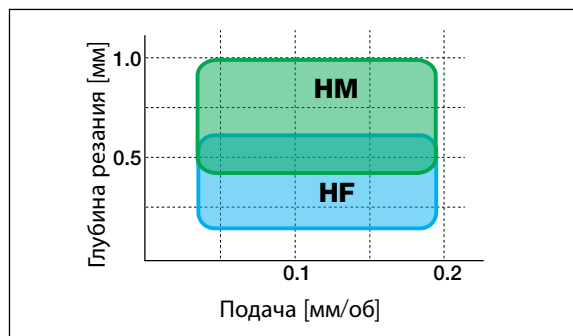
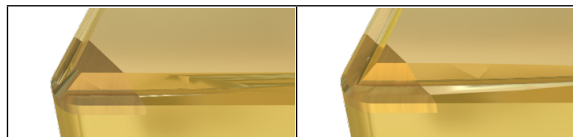


Новая система подготовки режущей кромки

Для следующих сплавов: IB10HC, IB10H, IB20H, IB25HC, IB25HA, IB05S, IB10S.

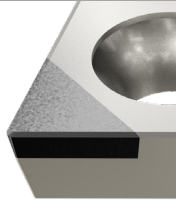


Существующая	
T	 <p>Безударная и прерывистая обработка</p>
Новая система подготовки кромки	
T	 <p>Безударная и прерывистая обработка</p>
S	 <p>Для высокого качества поверхности</p>
F	 <p>Чистовая безударная обработка</p>
M	 <p>Получистовая безударная или легкая прерывистая обработка</p>
R	 <p>Легкое и тяжелое черновое прерывистое резание</p>

Зона стружколомания для закаленной стали

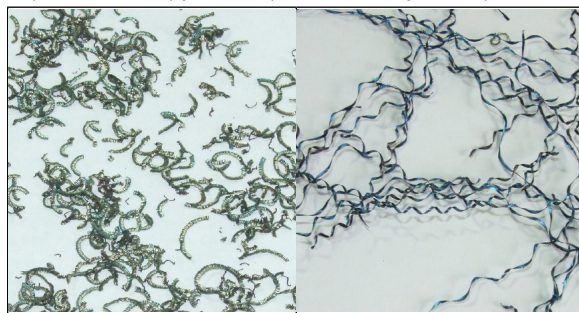


Новые стружколомы для закаленной стали

Пластины CBN с 2 типами стружколомов: HF и HM

Существующий метод	Новые стружколомы
 <p>Отсутствие контроля стружкообразования на длинных линейных проходах</p>	HF-тип Превосходный контроль образования стружки на малых глубинах резания 
	HM-тип Для больших глубин резания 

При обработке твердых материалов образуется длинная и спутанная стружка. Стружколомы HF или HM обеспечивают превосходный контроль образования стружки на различных глубинах резания.

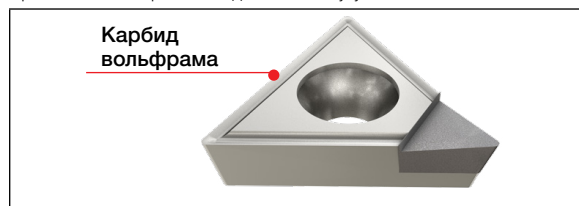


Пластины PCD

Особенности

- Превосходное качество поверхности при обработке цветных металлов и неметаллических материалов.
- Увеличенный срок службы при высокоскоростной обработке благодаря хорошей износо- и термостойкости.

Примечание: не применять для стали и чугуна



Сплавы и применение

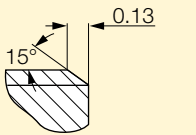
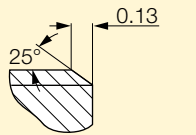
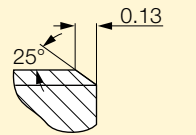
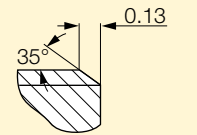
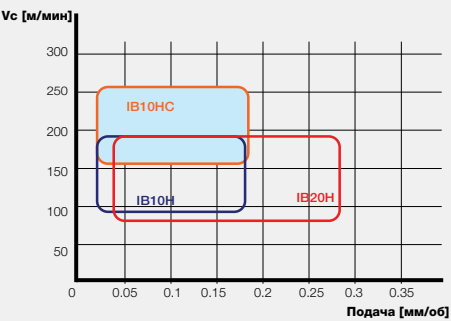
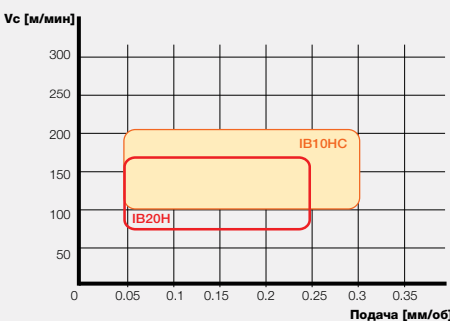
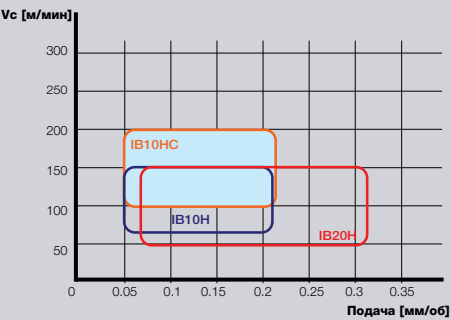
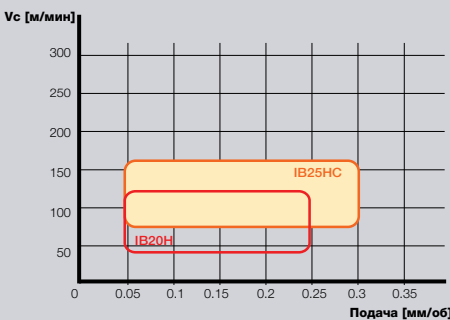
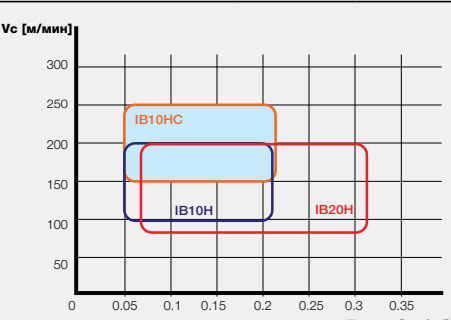
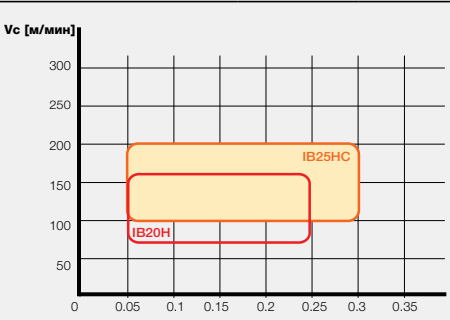
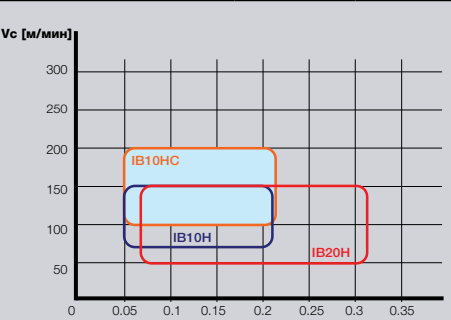
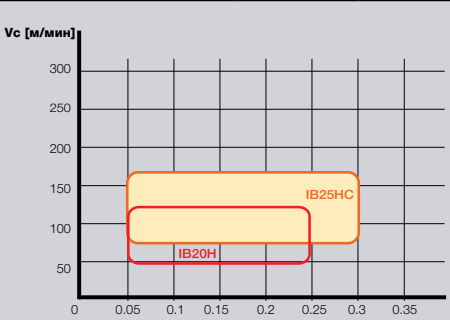
Связка	Размер алмаза	Сплав	Применение
Кобальтовый сплав	8-9 μm	ID5	Для алюминиевых сплавов (Si < 12%), медных сплавов, неметалл. материалов

Рекомендуемые режимы резания

Заготовка	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Сплав
Сплав Al (4-9% Si)	800-2500	0.1-0.3		ID5
Сплав Al (9-14% Si)	600-1280	0.1-0.3	0.05-3.0	ID5
Сплав Cu	600-1000	0.05-0.2	0.05-3.0	ID5

Параметры обработки и рекомендации

Рабочая зона сплавов для материалов ISO-H

	Без удара		Прерывистое резание	
	F	M	M	R
				
Рекомендуемая подготовка кромки				
Закаленная сталь (55-62 HRC)				
Подшипниковая сталь (58-65 HRC)				
Высокопрочная сталь (45-56 HRC)				
Холоднодеформированная инструментальная сталь (55-64 HRC)				

	Без удара		Прерывистое резание	
	F	M	M	R
Рекомендуемая подготовка кромки				
Инструментальная сталь горячего деформирования (45-56 HRC)				

Рабочая зона сплавов для материалов ISO-S

	Без удара		Прерывистое резание	
	F	M	M	R
Рекомендуемая подготовка кромки				
Порошковый металл (45-68 HRC)				

Рекомендуемая скорость резания и режимы обработки

Точение	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твёрдость, HB	№ материала	
P	Нелегированная сталь и стальное литье, автоматная сталь	< 0.25 %C	Отожженная	420	125	1
		>= 0.25 %C	Отожженная	650	190	2
		< 0.55 %C	Закаленная и отпущенная	850	250	3
		>= 0.55 %C	Отожженная	750	220	4
			Закаленная и отпущенная	1000	300	5
	Низколегированная и литая сталь (менее 5% легирующих элементов)		Отожженная	600	200	6
				930	275	7
			Закаленная и отпущенная	1000	300	8
				1200	350	9
			Отожженная	680	200	10
Высоколегированная сталь, литая сталь и инструментальная сталь		Закаленная и отпущенная	1100	325	11	
		Ферритная/мартенситная	680	200	12	
		Мартенситная	820	240	13	

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
M	Нержавеющая сталь	Аустенитная	600	180	14

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
K	Серый чугун (GG)	Перлитный/ферритный		180	15
		Перлитный/мартенситный		260	16
	Чугун с шаровидным графитом (GGG)	Ферритный		160	17
		Перлитный		250	18
	Ковкий чугун	Ферритный		130	19
		Перлитный		230	20

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
N	Кованые алюминиевые сплавы	Неструктурированные		60	21
		Структурированные		100	22
N	Литые алюминиевые сплавы, легированные	<=12% Si	Неструктурированные	75	23
			Структурированные	90	24
	>12% Si	Жаропрочные сплавы	130	25	
	>1% Pb	Легкообрабатываемые	110	26	
N	Медные сплавы	Латунь		90	27
		Электролитная медь		100	28
		Прочные пластмассы, волокнистые			29
N	Неметаллические материалы	Твердая резина			30

Точение	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твёрдость, HB	№ материала
S	Жаропрочные сплавы	Fe-основа	Отожженные	200	31
			Структурированные	280	32
	Суперсплавы	Ni- или Co-основа	Отожженные	250	33
			Структурированные	350	34
			Литье	320	35
	Титан Ti сплавы			RM 400	
		Alpha+beta структурированные сплавы	RM 1050		37

ISO	Материал	Состояние	Предел прочности Rm [Н/мм ² =МПа]	Твёрдость, HB	Материал
H	Закаленная сталь	Закаленная		55 HRC	38
		Закаленная		60 HRC	39
	Отбеленный чугун	Литье		400	40
	Чугун	Закаленный		55 HRC	41

Кермет		Кермет+PVD		Тв. сплав +PVD	Твердый сплав+CVD				
IC20N	IC30N	IC520N	IC530N	IC3028/830	IC8250	IC8150	IC5005/428	IC807/907	IC8350
250-400	230-380	250-420	230-400	120-200	230-380	280-420	300-450	140-230	125-210
220-350	200-330	220-380	200-350	100-170	200-340	240-380	260-400	120-205	110-185
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360	100-180	95-165
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380	115-190	105-175
160-300	140-280	160-330	140-300	80-130	160-280	180-320	200-340	95-170	90-155
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	200-340	220-360	100-180	95-165
170-300	150-280	170-330	150-300	70-130	160-280	200-320	220-340	95-170	90-155
160-250	140-230	160-280	140-250	60-120	140-250	190-300	210-320	85-150	75-135
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300	70-130	65-120
180-300	160-280	180-330	160-300	80-130	170-280	200-320	220-340	100-170	95-155
150-220	130-200	150-250	130-230	50-100	120-220	180-280	200-300	70-30	65-120
210-340	190-320	210-370	190-340	90-160	190-320	220-360	240-380		
180-320	160-300	180-350	160-320	80-150	170-300	240-380	260-400		

Кермет+PVD		Тв. сплав +PVD			Твердый сплав+CVD	
IC520N	IC530N	IC807/907	IC808/908	IC3028/830	IC6015	IC6025
150-280	140-250	100-200	90-200	50-120	140-250	120-180



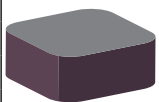
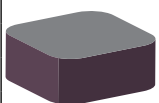
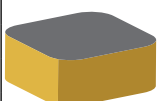
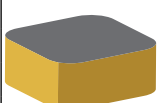


Твердый сплав+CVD			Керамика				Керамика +CVD	CBN	
IC5005/ 428	IC5010/ 4028	IC8150	IN11	IN23	IS6	IS8	IS80	IB90/85	IB50
160-300	160-300	140-280		150-400	500-900	80-300			200-400
140-280	140-280	120-240		100-350	500-900	50-250			150-350
350-700	300-600	250-350	300-800	300-600	500-1200	300-1000	400-1000	500-12000	
300-600	250-500	200-300	200-600	200-500	500-1200	250-800	300-800	400-1000	
200-350	250-400	180-320							350-500
180-280	200-320	150-250							150-400

Твердосплавная	PCD
IC20	ID5
1000-2500	600-2500
300-1000	600-2500
300-1000	600-2500
200-600	600-2500
250-600	600-1000
180-400	600-800
150-300	600-800

Тв.сплав		Тв. сплав +PVD				Whiskers	CBN			
IC07	IC20	IC804	IC806	IC907	IC3028	IW7	IB05S	IB10S	IB90	IB85
40-55	35-45			50-80	30-40					
30-45	25-35			40-65	20-30					
30-40	25-30	65 - 105	50-80	45-60	20-25	150-450				
20-30	15-25	50 - 90	40-70	35-45	10-20		100-250	100-250	100-200	120-240
25-35	20-30	40 - 85	30-65	30-50	15-25					
100-160	80-160			150-200	130-160					
50-60	50-60			50-100	30-60					

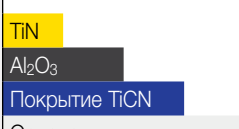
Керамика			CBN							Тв. сплав +PVD	
IN22	IN420	IN23	IS8	IB10HC	IB10H	IB50/55	IB20H	IB25HC	IB25HA	IB85/90	IC907
50-150	60 - 170	40-120		150-350	100-220	100-140	100-220	100-220	90-200	80-140	40-100
50-120	60 - 140	40-100		150-350	100-220	80-120	100-220	100-220	90-200	60-120	30-60
30-200	30 - 230									70-150	
		80-120	60-100							100-140	

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
IC520N	P05-P25	Твердый сплав из металллокерамики с покрытием PVD. Подходит для высокоскоростной чистовой обработки стали и нержавеющей стали с низкими подачами. Превосходное качество поверхности, очень хорошая износостойкость и предотвращение налипания на режущей кромке.	TiN Покрытие TiCN Основа		
	M05-M15				
IC530N	P25-P35	Прочный сплав из металллокерамики с покрытием PVD. Рекомендуется для получистовой и чистовой обработки стали на средних и высоких скоростях резания с низкими подачами. Превосходное качество поверхности, высокая износостойкость и устойчивость к пластической деформации, а также предотвращение налипания на режущей кромке.	TiN Покрытие TiCN Основа		
	M20-M30				
IC804		Очень твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для получистовой и чистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов при стабильных условиях на средних и относительно высоких скоростях резания. Отличается превосходной износостойкостью и сопротивлением пластической деформации.	Покрытие TiAlN AlTiN Основа		
	S05-S15				
IC806		Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Великолепный вариант для обработки жаропрочных и титановых сплавов на средних и относительно высоких скоростях резания. Превосходная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	Покрытие TiAlN AlTiN Основа		
	M05-M15				
IC807	P10-P20	Твердая мелкозернистая основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали, легированной стали, аустенитной нержавеющей стали, жаропрочных сплавов и закаленной стали на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Великолепная износостойкость и сопротивление пластической деформации.	TiN Покрытие TiAlN Основа		
	M05-M15				
IC830	K15-K30	Прочная основа с покрытием PVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали и нержавеющей стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Сплав отличается великолепной прочностью и рекомендуется для прерывистого резания и обработки при нестабильных условиях. Может использоваться для жаропрочных сплавов на низких скоростях резания.	TiN Покрытие TiAlN Основа		
	S10-S20				
IC907	H05-H15	Прочная мелкозернистая основа с покрытием PVD, для широкого спектра материалов, таких как сталь, легированная и закаленная сталь, аустенитная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы на средних и относительно высоких скоростях резания при стабильных условиях. Отличается превосходной износостойкостью и высоким сопротивлением пластической деформации.	Покрытие TiAlN Основа		
	P10-P20				
IC908	M05-M15	Прочная мелкозернистая основа с покрытием PVD. Рекомендуется для общей обработки широкого ряда материалов (сталь, легированная сталь, аустенитная нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы) на средних скоростях резания. Высокая устойчивость к износу и скалыванию.	Покрытие TiAlN Основа		
	M20-M30				
	K20-K40				
	S15-S30				
	H20-H30				






* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
IC428	K05-K20	Твердая основа с многослойным покрытием из CVD. Рекомендуется для обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания.			
	H15-H25				
IC5005	P05-P15	Очень твердая основа с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для высокоскоростной обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом при стабильных условиях.			
	K05-K15				
	H15-H25				
IC5010	K10-K20	Твердая основа с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для высокоскоростной обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом на средних и высоких скоростях резания, хорошая устойчивость к скалыванию.			
IC6015	M05-M25	Твердая основа с внешним слоем, обогащенным кобальтом и покрытием MTCVD и специальной обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для высокоскоростной чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали. Превосходный срок службы инструмента и высокая износостойкость.			
	S10-S20				
IC6025	M15-M35	Очень прочная основа с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для обработки нержавеющей стали на средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Превосходный выбор для тяжелой обработки, стабильных условий и прерывистого резания.			
	S20-S30				
IC8150	P10-P25	Твердая основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для высокоскоростной обработки стали, легированной стали и мартенситной нержавеющей стали со средними подачами при стабильных условиях. Великолепная термоустойчивость, износостойкость и сопротивление пластической деформации.			
	M10-M20				
	K10-K25				
IC8250	P15-P35	Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Рекомендуется для общей обработки стали, легированной стали и мартенситной нержавеющей стали при различных условиях. Отличается высокой прочностью и хорошей износостойкостью.			
	M15-M25				
IC8350	P20-P45	Прочная основа, обогащенная кобальтом с покрытием MTCVD и последующей обработкой поверхности по технологии SUMOTEC. Используется для обработки стали и легированной стали на низких и средних скоростях резания со средними и высокими подачами. Превосходный выбор для тяжелой обработки, стабильных условий и прерывистого резания.			
	M20-M30				










* Для сплавов с покрытием

Таблица сплавов ISCAR для токарной обработки

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC4	N01-N15	Очень твердый сплав без покрытия для высокоскоростной обработки алюминиевых сплавов, алюминиевых сплавов с высоким содержанием кремния и других цветных металлов.	Основа		
		S05-S15				
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC08	M15-M30	Прочный субмикронный твердый сплав без покрытия, подходит для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. Хороший выбор для обработки цветных металлов.	Основа		
		N10-N25				
		S20-S30				
БЕЗ ПОКРЫТИЯ	IC20	K10-K20	Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов на средних и высоких скоростях резания. Может применяться для обработки чугуна, жаропрочных и титановых сплавов на низких скоростях резания.	Основа		
		N05-N25				
		S10-S20				
		h10-H20				
Кермет	IC20N	P05-P25	Очень твердый сплав из металлокерамики для прорезки и точения канавок. Рекомендуется для высокоскоростной чистовой обработки стали и легированной стали с малыми подачами. Превосходное качество поверхности и износостойкость, высокая устойчивость к пластической деформации и предотвращение налипания на режущей кромке.	Основа		
		M05-M15				
Кермет	IC30N	P10-P30	Твердая металлокерамика, для обработки стали и нержавеющей стали на средних и высоких скоростях резания с малыми подачами. Превосходное качество поверхности, хорошая износостойкость и предотвращение налипания на режущей кромке.	Основа		
		M10-M20				









* Для сплавов с покрытием

Современные режущие материалы

Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
IB05H		Высокоскоростной сплав для безударной обработки. Связующая сила между частицами улучшена за счет использования крупных зерен PCBN для превосходной износостойкости.			
	H05-H10		Основа		
IB05S		Высокоскоростной сплав для безударной обработки. Связующая сила между частицами улучшена за счет использования крупных зерен PCBN для превосходной износостойкости.			
	S05		Основа		
IB10H		Сверхмелкозернистый сплав PCBN для высокоскоростной обработки закаленной стали (45-65 HRC) при стабильных условиях.			
	h10		Основа		
IB10S		Очень твердый мелкозернистый сплав PCBN для обработки седел клапанов автомобильных двигателей, спеченных металлов и титановых сплавов.			
	S10		Основа		
IB10HC		Сверхмелкозернистый сплав PCBN с покрытием PVD. Подходит для высокоскоростной обработки закаленной стали (45-65 HRC) при стабильных условиях.	TiN		
	h10		Основа		
IB20H		Сочетание крупного и мелкого зерна PCBN. Подходит для общей обработки и прерывистого резания закаленной стали.			
	H20		Основа		
IB20HC		Сплав PCBN с покрытием для точения закаленной стали. Высокая устойчивость к скалыванию и сверхпрочная основа для широкого спектра операций.	TiN		
	H15-H25		Основа		
IB25HA		Прочный сплав PCBN с покрытием PVD для общей обработки закаленной стали.	TiN		
	H25		Основа		
IB25HC		Средний размер зерна PCBN с покрытием PVD для легкого и среднего прерывистого резания закаленной стали.	TiN		
	H25		Основа		






* Для сплавов с покрытием

Современные режущие материалы

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия	
CBN	IB50	K01-K10	Сплав PCBN для чистовой прорезки и точения канавок на закаленной стали 45-65 HRC и чугуна с шаровидным графитом при безударной обработке.				
		H01-H10		Основа			
		K05-K15		Сплав PCBN для чистовой обработки закаленной стали 45-65 HRC и чугуна с шаровидным графитом при стабильных условиях и легком прерывистом резании.			
		h10-H25			Основа		
IB85	K01-K15	Сплав PCBN, для высокоскоростной обработки чугуна, цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и тяжелых сплавов. Превосходный вариант для прерывистого резания закаленной стали.					
	S05-S10		Основа				
	H05-H10						
	IB90		K05-K15	Сплав PCBN, для высокоскоростной обработки чугуна, цементированного карбида вольфрама, порошковых металлов и тяжелых сплавов. Превосходный вариант для прерывистого резания закаленной стали.			
S01-S10		Основа					
H05-H10							
PCD		ID5	N01-N10		Пластины со вставками из PCD, для обработки алюминиевых сплавов (Si < 12%) и других цветных металлов. Отличается очень высокой износостойкостью и прочностью. Используется для получистовой и чистовой обработки и прерывистого резания.	Основа	
Керамика	IN22	K05-K10	Черная керамика (Al ₂ O ₃ + TiCN), для получистовой и чистовой обработки закаленной стали и отбеленного чугуна на относительно высоких скоростях резания.				
		H05-H25		Основа			
	IN23	K05-K15	Черная керамика (Al ₂ O ₃ + TiCN), для получистовой и чистовой обработки серого чугуна и высокопрочного чугуна с шаровидным графитом.				
		h10-H30		Основа			
IN110	K01-K10	Белая керамика, отличается высокой прочностью и износостойкостью. Применяется для высокоскоростного точения чугуна.					
	S01-S10		Основа				
IN420	K05-K10	Черная керамика (Al ₂ O ₃ + TiCN) с покрытием PVD. Применяется для получистовой и чистовой обработки закаленной стали и отбеленного чугуна на относительно высоких скоростях резания.					
			TiN				
			Основа				

* Для сплавов с покрытием

Современные режущие материалы

	Сплав	ISO	Описание сплава	Покрытие	Цвет покрытия*	Без покрытия
Керамика	IS6	K01-K10	Сплав из керамики с покрытием SiAlON для высокоскоростной обработки чугуна. Используется для чернового и чистового резания при влажном и сухом охлаждении автомобильных деталей, таких как тормозной барабан, тормозной диск и другие. Высокая производительность при черновом точении прокатного вала из высокохромистой и быстрорежущей стали.	Основа		
	IS25	S10-S20	Усиленный композитный сплав с покрытием SiAlON, отличается высокой твердостью и подходит для обработки жаропрочных сплавов, таких как Inconel, Waspaloy и Rene при безударном резании.	Основа		
	IS35	S15-S25	Усиленный композитный сплав с покрытием SiAlON, отличается высокой твердостью и великолепной прочностью. Подходит для обработки жаропрочных сплавов, таких как Inconel, Waspaloy и Rene при безударном и легком прерывистом резании.	Основа		
IS80	K01-K20	Сплав из керамики и нитрида кремния (Si ₃ N ₄) с покрытием CVD для высокоскоростной черновой и чистовой обработки чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Высокая износостойкость и хорошая прочность.	TiN			
			Основа			
IW7	S20-S30	Сплав из вискерной усиленной керамики для высокоскоростной черновой и получистовой обработки жаропрочных сплавов, таких как Inconel и Waspaloy при стабильных условиях. Также может применяться для обработки закаленной стали.	Основа			
	H05-H25					

* Для сплавов с покрытием

Ключевые моменты токарной обработки пластинами CBN

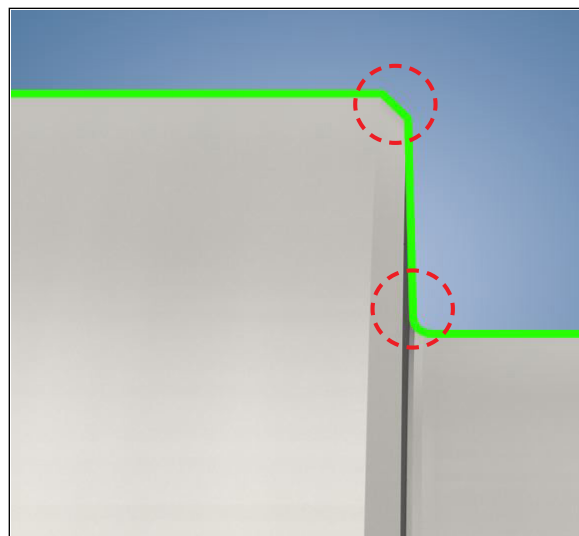
Преимущества использования пластин CBN

- 1 Может заменить операцию шлифования и сократить затраты на обработку.
- 2 Размерная стабильность, что особенно важно для массового производства. Минимизация процента брака.
- 3 “Экологичное” решение - минимальное использование охлаждающей жидкости. Для достижения наилучших результатов и высокой производительности при обработке твердых материалов необходимо следовать следующим рекомендациям:
 - CBN характеризуется твердостью 4500 HV. Такая твердость CBN позволяет обрабатывать твердые материалы с большой скоростью резания и подачи.
 - Для успешной токарной обработки твердых заготовок (HPT - Hard Part Turning) требуется не только подходящий режущий инструмент, но и правильные условия, подготовка и окружение.
 - HPT (токарная обработка твердых деталей) начинается с правильного плана обработки “мягкого” состояния для наилучших условий HPT.

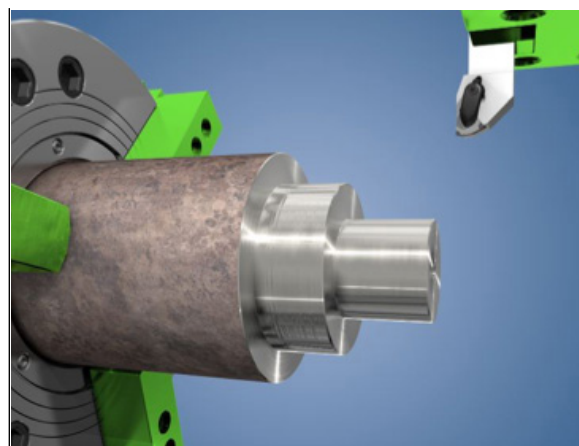
“Мягкое” состояние (около 20-40 HRC) - это состояние, при котором материал заготовки еще не закален до окончательной твердости.

Важные моменты при планировании “мягкой” обработки:

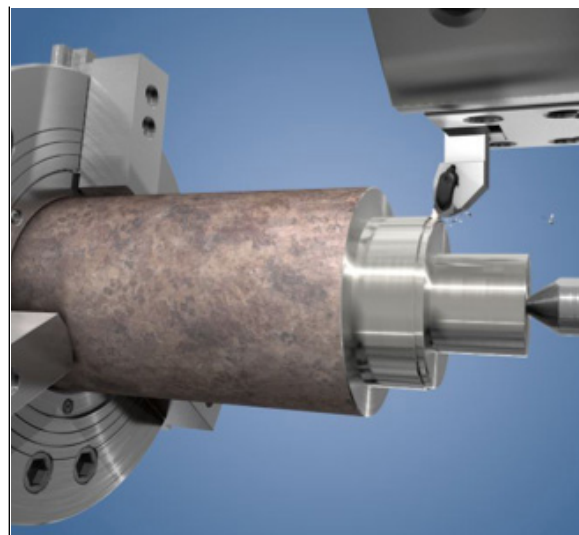
- Избегайте заусенцев
- Следите за допустимыми размерами
- Не выполняйте резкий вход и выход из заготовки
- Вход и выход путем планирования радиуса движения
- Используйте пластину с кромкой *wiper* для достижения наилучшего качества поверхности
- Не оставляйте острых углов (радиус или фаска)
- Стабильность станка, жесткость и температурная стабильность - ключевые условия изготовления высококачественной детали. Чем лучше стабильность, тем точнее допуски.
- Зажим заготовки с соответствующей силой предотвратит ее смещение и повысит качество поверхности. Убедитесь, что вы используете широкие губки, обеспечивающие лучшее сцепление с заготовкой по сравнению с обычными трехточечными губками.
- Используйте заднюю бабку для длинных заготовок.
- Державки с большим сечением повышают общую жесткость системы.
- При обработке твердых материалов не применяйте охлаждение. Пластины CBN могут выдерживать высокие температуры резания, поэтому подвод охлаждающей жидкости не нужен. Отсутствие СОЖ - это экономичный, экологичный и лучший вариант, поскольку при нагревании материала в процессе точения он становится немного мягче и легче поддается обработке. Однако, существуют случаи где необходимо использование СОЖ: при безударной обработке с превосходным качеством поверхности.



Скругление или фаска в “мягком” состоянии



Жесткое закрепление заготовки и инструмента



Используйте заднюю бабку для длинных заготовок