



2

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



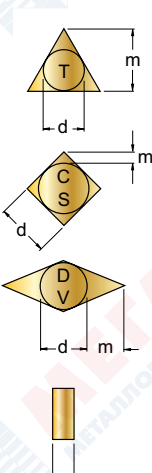
C	N	M	G
1	2	3	4

12	04	08
5	6	7

-	-
8	9

1	Форма пластины	
A		B 
C		D 
E		H 
K		L 
M		R 
S		T 
V		W 

2	Задний угол
A	3° 
B	5° 
C	7° 
D	15° 
E	20° 
F	25° 
G	30° 
N	0° 
P	11° 

3	Допуск на пластину, мм			
		m	s	d
	A	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,025
	C	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,025
	E	+/-0,025	+/-0,025	+/-0,025
	F	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,013
	G	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13	+/-0,025
	H	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,013
	J	+/-0,005	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
	K	+/-0,013	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
	L	+/-0,05	+/-0,013	+/-0,025
	M	+/-0,08 +/-0,18	+/-0,13	+/-0,05 +/-0,18
	N	+/-0,08 +/-0,18	+/-0,025	+/-0,05 +/-0,13
	U	+/-0,13 +/-0,38	+/-0,05 +/-0,13	+/-0,08 +/-0,32

4	Тип пластины	
A		N 
B		Q 
C		R 
F		T 
G		U 
H		W 
J		X СПЕЦИАЛЬНАЯ
M		

5	Длина режущей кромки и Ø вписанной окружности, мм											
Ød	A	C	D	E	K	L	M	R	S	T	V	W
3,97												02
4,76										08		02-03
5,56		05								09		
6,00												03
6,35		06	07	06			06		06	11	11	04
6,70	10											
7,94									07			
8,00				08								05
9,45	16											
9,52	15-16	09	11	09	16	15	09		09	16	16	06
10,00								10				06
11,00									11			
11,50						12						
12,00							12					07
12,62							18					
12,70		12	15	12		15-20			12	22		08
15,87		16							15			
19,05		19							19			

6	Толщина	
	S	мм
	01	1,59
	T1	1,97
	02	2,38
	T2	2,78
	03	3,18
	T3	3,97
	04	4,76
	05	5,56
	06	6,35
	07	7,94
	09	9,52

7	Радиус
	MO (мм)
	
02	r=0,2
04	r=0,4
05	r=0,5
06	r=0,6
08	r=0,8
10	r=1,0
12	r=1,2
16	r=1,6

8	
F	
E	
T	
S	

9	
R	
L	
N	

Токарные сплавы MEGATEC для обработки стали

CMK210 (ISO P15, M10, K05)

Кермет. Износостойкий сплав на основе TiCN (карбонитрид титана) для обработки стали в условиях непрерывного резания на высоких скоростях. Также может применяться для обработки чугуна и нержавеющей сталей.

MPK115 (ISO P10-P15, K15)

Износостойкий сплав для обработки стали в условиях непрерывного резания на высоких скоростях. Также может применяться для обработки чугуна.

CP115 (ISO P15, M10, K25)

Износостойкий сплав с покрытием CVD (TiCN/Al₂O₃) для обработки стали в условиях непрерывного резания на высоких скоростях. Также может применяться для обработки чугуна.

MP1125 (ISO P25, M25)

Универсальный токарный сплав с нанопокрывом CVD для обработки стали и легкообрабатываемых нержавеющей сталей на средних и высоких скоростях резания, в том числе в условиях слабопрерывистого резания. Пластины шлифуются перед нанесением покрытия

CP125 (ISO P25, M20, K30)

Токарный сплав с покрытием CVD (TiCN/Al₂O₃) для обработки стали на средних и высоких скоростях резания, в том числе в условиях слабопрерывистого резания. Может также применяться для обработки нержавеющей сталей и чугуна.

CP1125 (ISO P25, M20, K30)

Инновационный износостойкий твёрдый сплав универсального применения с покрытием MT-CVD. Предназначен для производительной обработки стали и чугуна. Возможна обработка без СОЖ.

CP135 (ISO P35, M25)

Универсальный токарный сплав с покрытием CVD для получистовой и черновой обработки стали на средних скоростях резания, в том числе в неблагоприятных условиях.

MP140 (ISO P40, M40)

Суперпрочный токарный сплав, предназначенный для высокопроизводительной обработки стали в условиях прерывистого резания и при ударных нагрузках.

Токарные сплавы **MEGATEC** для обработки нержавеющей стали

MM220 **(ISO M20, S15)**

Токарный сплав с нанопокрытием CVD для обработки нержавеющей сталей аустенитного класса в условиях непрерывного резания на высоких скоростях резания (170–220 м/мин). Надежный, термостойкий, устойчивый к пластической деформации. Также может применяться для обработки жаропрочных материалов.

CM2220 **(ISO M20, K20, S20, N20)**

Токарный сплав с покрытием PVD (TiAlN) для финишной обработки нержавеющей стали в условиях непрерывного резания на средних и высоких скоростях. Также может применяться для финишной обработки алюминия, жаропрочных материалов и чугуна.

MM209 **(ISO M25, P30)**

Токарный сплав с покрытием PVD для средней обработки нержавеющей сталей и стали на средних скоростях резания, в том числе в условиях легкопрерывистого резания.

CM225 **(ISO M25, P35)**

Токарный сплав с покрытием PVD (TiN/TiAlN) для средней и финишной обработки нержавеющей сталей и стали на средних и высоких скоростях резания, в том числе в условиях легко прерывистого резания. Высокое качество обрабатываемой поверхности.

CM2225 **(ISO M25, P30)**

Инновационный износостойкий твердый сплав с CVD покрытием (TiCN/Al₂O₃) для обработки нержавеющей сталей. Сплав имеет высокую устойчивость к образованию термических трещин и отлично противостоит пластической деформации.

MM208 **(ISO M40, P35, S35)**

Токарный сплав с покрытием PVD для средней и черновой обработки нержавеющей сталей и стали на средних и низких скоростях резания, в том числе в условиях прерывистого резания. Также может применяться для обработки жаропрочных материалов.

CM235 **(ISO M35, P45)**

Крупнозернистый токарный сплав с покрытием PVD (TiN/TiAlN) для средней и черновой обработки нержавеющей сталей на средних и низких скоростях резания, в том числе в неблагоприятных условиях.

MM235 **(ISO M35, P35)**

Токарный сплав с износостойким покрытием CVD (TiN/TiCN/TiN) для средней обработки нержавеющей сталей и стали на средних скоростях резания, в том числе при тяжелых условиях.

Токарные сплавы **MEGATEC** для обработки чугуна

МК310 **(ISO K10)**

Износостойкий сплав с покрытием CVD для высокопроизводительной чистовой обработки серого чугуна в условиях непрерывного резания на высоких скоростях.

МК320 **(ISO K20)**

Износостойкий сплав с покрытием CVD для получистовой и черновой обработки чугуна, в том числе в условиях прерывистого резания (возможна обработка без использования СОЖ).

СК3310 **(ISO K10, P05)**

Инновационный износостойкий твердый сплав с MT-CVD покрытием (TiCN/Al₂O₃) для обработки всех видов чугуна. Предназначен для обработки на высоких скоростях резания, в том числе без СОЖ, в условиях непрерывного резания.

СК320 **(ISO K20, P10)**

Износостойкий сплав с покрытием CVD (TiCN/Al₂O₃) для чистовой обработки чугуна в условиях непрерывного резания на высоких и средних скоростях. Возможно применение в условиях легкой черновой обработки.

Токарные сплавы **MEGATEC** для обработки алюминия

MNB010 (ISO N10)

Сплав предназначен для токарной обработки алюминия, а также прочих длинностружечных материалов (например, меди). Сплав без покрытия.

CN410 (ISO N10, K15)

Мелкозернистый твердый сплав без покрытия для токарной обработки алюминия, а также прочих длинностружечных материалов (например, меди).

MU410 (ISO N10, K10, M10)

Сплав с ультратонким покрытием TiAlN для токарной обработки алюминия, а также прочих цветных металлов. Может применяться для финишной обработки нержавеющей стали и серого чугуна.

CU415 (ISO N15, M15, S15)

Субмикронный токарный сплав с покрытием PVD (TiAlN) для обработки цветных сплавов на основе Al и Cu, а также для финишной обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. За счет сбалансированного содержания Co и WC имеет твердость более 1600 единиц по шкале Виккерса.

Токарные сплавы MEGATEC для обработки титановых и жаропрочных сплавов

MST10 (ISO S10, M10)

Специальный твердый сплав в сочетании с инновационным покрытием CVD (TiBN) характеризуется хорошей температурной и износостойкостью, устойчивостью к пластической деформации и позволяет осуществлять точение на более высоких скоростях резания.

CMS5510 (ISO S10, M15)

Специальный твердый сплав в сочетании с покрытием PVD (TiAlN) характеризуется хорошей температурной и износостойкостью, устойчивостью к пластической деформации и позволяет осуществлять точение на более высоких скоростях резания.

MS515 (ISO S15, M25, N15)

Субмикронный твердый сплав с покрытием PVD для обработки жаропрочных сплавов на основе никеля, таких как инконель, хастеллой и пр. Обладает высокой устойчивостью к налипанию материала, прочностью режущей кромки и износостойкостью.

CMS5515 (ISO S15, M20)

Сплав для токарной обработки жаропрочных сплавов на основе никеля, таких как инконель, хастеллой и пр. Специальный твердый сплав в сочетании с инновационным покрытием PVD (TiN/TiAlN/TiN) характеризуется хорошей температурной и износостойкостью, устойчивостью к пластической деформации и позволяет осуществлять точение на более высоких скоростях резания.

MST20 (ISO S20, M20)

Мелкозернистый твердый сплав с покрытием PVD для обработки жаропрочных сплавов на основе никеля, таких как инконель, хастеллой и пр. Обладает высокой устойчивостью к налипанию материала, прочностью режущей кромки и износостойкостью.

CMS5535 (ISO S35, M35)

Твердый сплав с высоким содержанием кобальта и покрытием CVD (TiBN) для токарной обработки жаропрочных сталей и сплавов на основе Fe. Обладает очень высокой стойкостью к образованию термических трещин и высокую устойчивость к пластической деформации. Так же может применяться для обработки нержавеющей сталей аустенитного класса, особенно при неблагоприятных условиях обработки.

CMS5540 (ISO S40)

Сплав с высоким содержанием кобальта для токарной обработки жаропрочных сплавов на основе никеля, таких как инконель, хастеллой и пр. Специальный твердый сплав в сочетании с инновационным покрытием CVD (TiN/TiB₂) характеризуется хорошей температурной и износостойкостью, устойчивостью к пластической деформации и позволяет осуществлять точение при тяжелых условиях. Рекомендован для черновой обработки нержавеющей стали.

УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

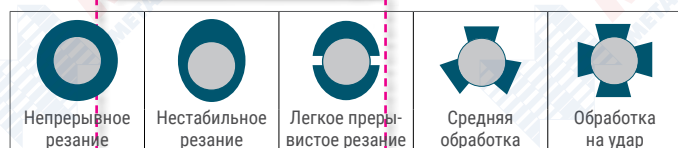
Сплавы, доступные с данным стружколомом

Пластина	CP 125	CP 135	CP 1125	CK 320	CK 3310	CMS 5535	CMS 5540
CNMG 120408-NM8				•	○	○	•
CNMG 120412-NM8		•	•	○	○		

Стандартная позиция

Позиция под заказ

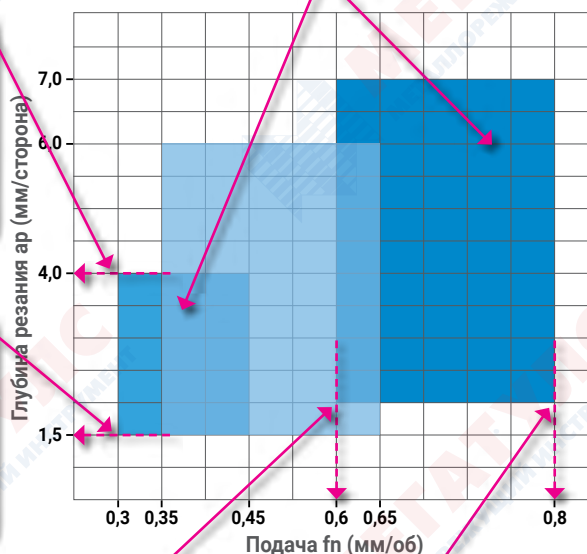
Границы допустимых условий работы стружколома



NM8

Основное предназначение стружколома

Диаграмма рабочих глубин резания и подач



Наибольшая глубина резания (также ограничена типом и размером пластины)

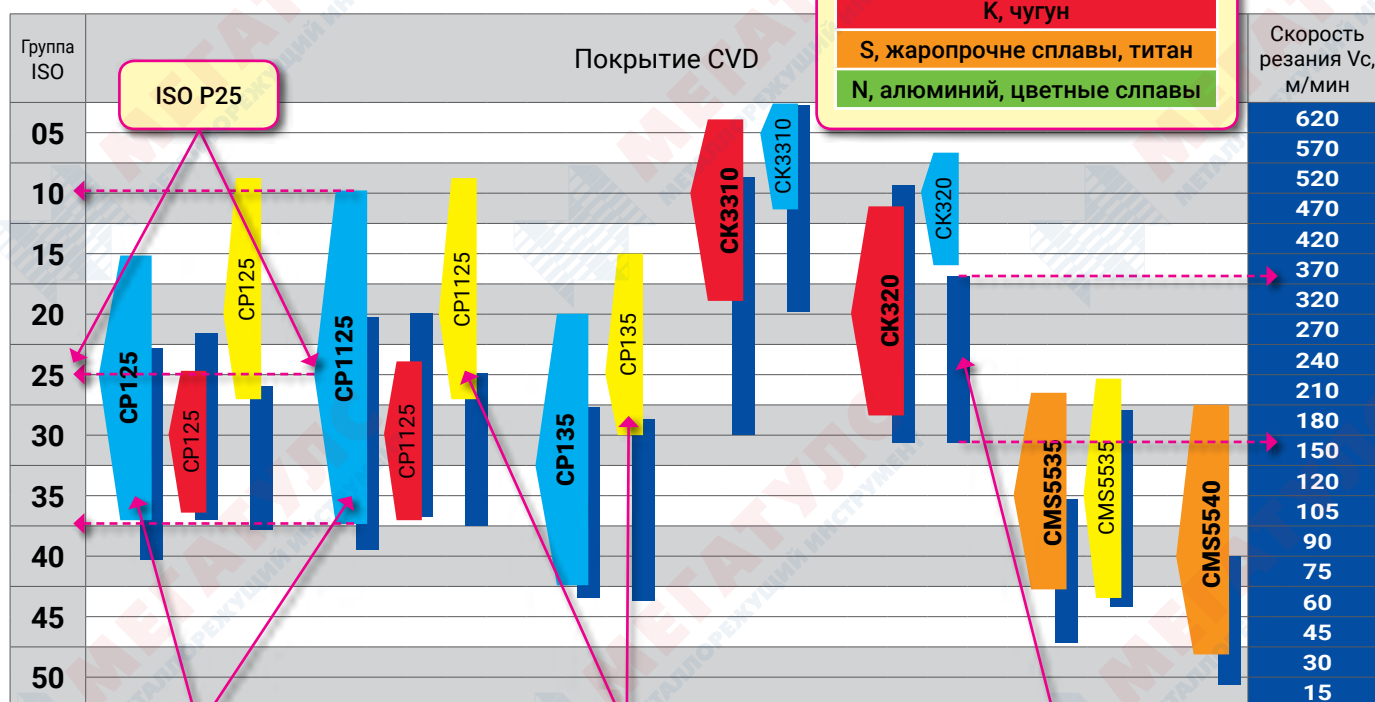
Наименьшая глубина резания (также ограничена радиусом при вершине пластины)

Наименьшая подача, при которой возможно устойчивое стружкодробление

Наибольшая подача

Область применения по ISO

P, сталь
M, нержавеющая сталь
K, чугун
S, жаропрочные сплавы, титан
N, алюминий, цветные сплавы



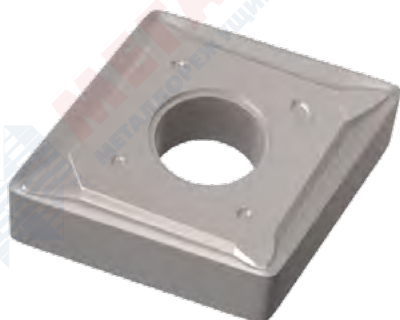
Широкая фигура – основная область применения

Узкая фигура – дополнительная область применения

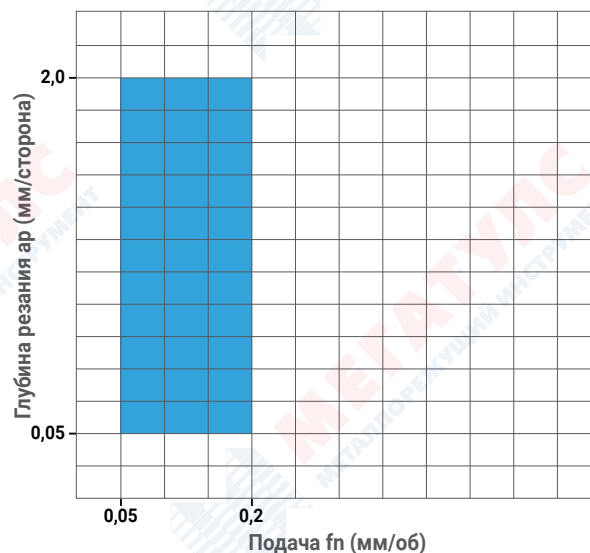
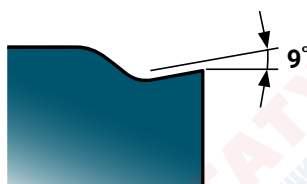
Диапазон скоростей резания, V_c

NF1

Чистовое точение. Сталь



Пластина	CMK210
CNMG 120404-NF1	•
CNMG 120408-NF1	•
DNMG 110404-NF1	•
DNMG 150604-NF1	•



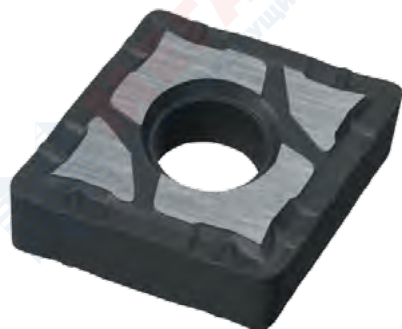
NF1

Группа ISO	Кермет	Скорость резания Vc, м/мин
01		620
		570
05		520
		470
10		420
		370
15		320
		270
20		240
		210
25		180
		150
30		120
		105
35		90
		75
40		60
		45
45		30
		15

NF

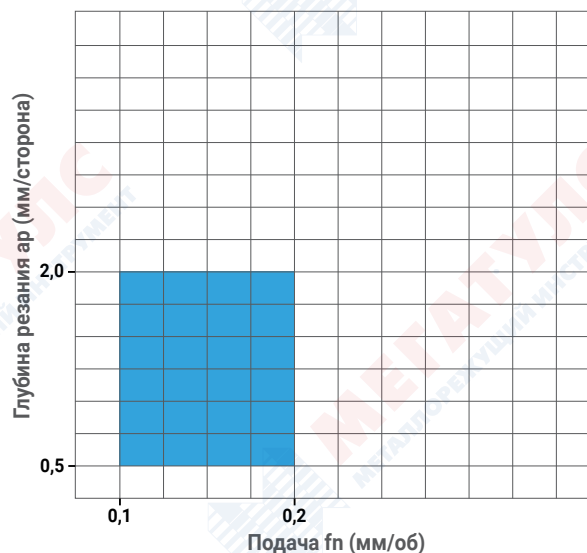
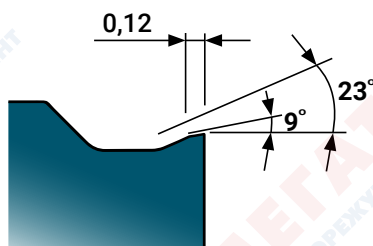
Чистовое точение. Сталь

Геометрия **NF** создана для чистовой и основной обработки стали. Для **NF** характерны хорошее стружкообразование, низкие силы резания и уменьшенная температура в зоне обработки.



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

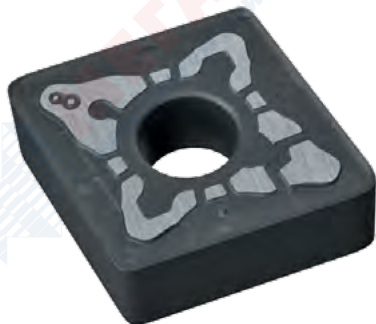
Пластина	CP 115	CP 125
CNMG 090304-NF	•	
CNMG 120404-NF	•	•
CNMG 120408-NF	•	•
DNMG 110404-NF	•	•
DNMG 150604-NF	•	
DNMG 150608-NF	•	
VNMG 160404-NF	•	
WNMG 060404-NF	•	
WNMG 080404-NF	•	



NF

Группа ISO	Покрyтие CVD			Скорость резания Vc, м/мин
05				620
10				570
15				520
20				470
25				420
30				370
35				320
40				270
45				240
50				210
				180
				150
				120
				105
				90
				75
				60
				45
				30
				15

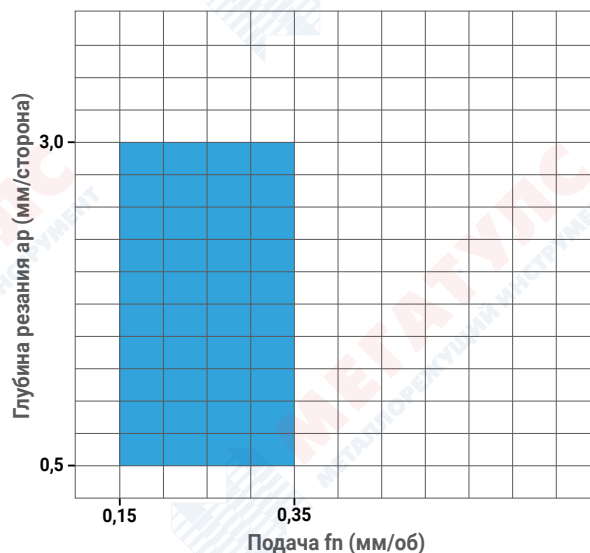
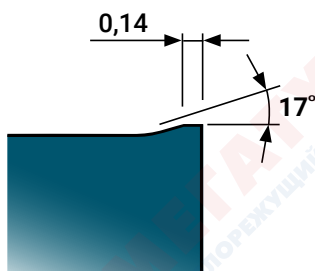
NFW



Высокопроизводительное точение. Сталь

Геометрия **NFW** разработана для высокопроизводительного чистового и основного точения. Режущая кромка *wiper* позволяет или увеличить подачу до двух раз при том же качестве обработанной поверхности, или получить вдвое лучшую шероховатость обработанной поверхности при той же подаче. Не рекомендуется при низкой жёсткости.

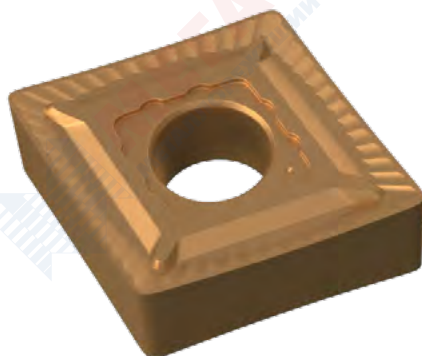
Пластина	CP115
CNMX 120404-NFW	•
CNMX 120408-NFW	•
DNMX 150604-NFW	•
DNMX 150608-NFW	•
WNMX 080404-NFW	•
WNMX 080408-NFW	•



NFW

Группа ISO	Покрyтие CVD	Скорость резания V _c , м/мин
05		620
10		570
15		520
20		470
25		420
30		370
35		320
40		270
45		240
50		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

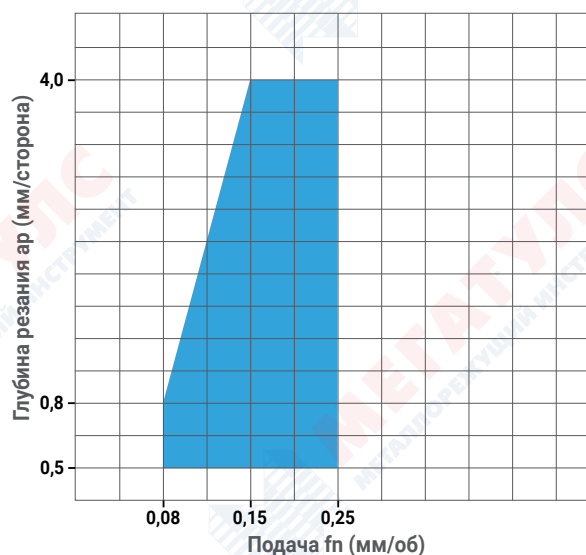
NF4



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

ЛЕГКОЕ ТОЧЕНИЕ

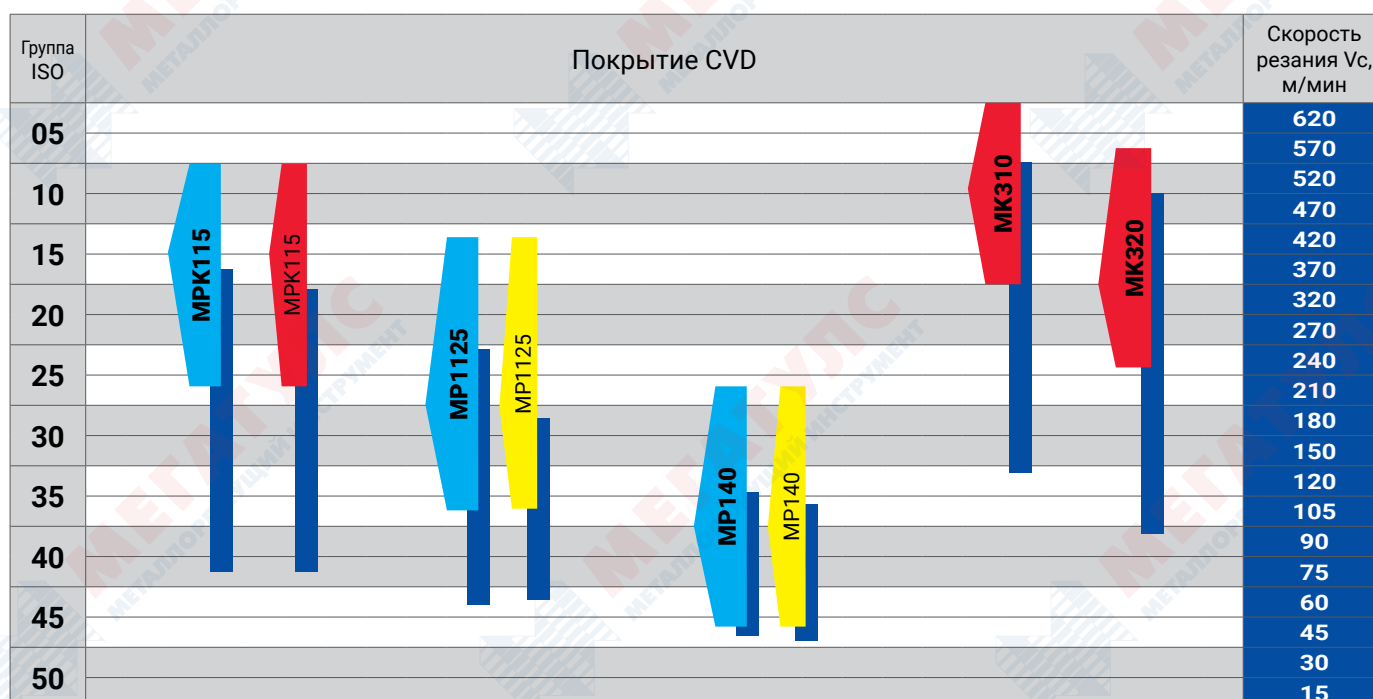
Геометрия – альтернативный выбор для чистовой и основной обработки, когда необходима острая режущая кромка. Хорошее стружкообразование и большой диапазон глубин резания.



Пластина	MPK115	MP1125	MP140	MK310	MK320
CNMG 120404-NF4	•	•		•	•
CNMG 120408-NF4	•	•	•		
DNMG 110404-NF4	•	•	•	•	•
DNMG 110408-NF4	•	•		•	•
DNMG 150408-NF4		•			
DNMG 150604-NF4	•	•	•		
DNMG 150608-NF4	•	•	•		
SNMG 090304-NF4	•	•			
TNMG 160404-NF4	•	•	•		
TNMG 160408-NF4	•	•	•		
TNMG 160412-NF4		•	•		
VNMG 160408-NF4	•	•			
WNMG 060404-NF4	•	•	•		
WNMG 060408-NF4	•	•	•		
WNMG 080404-NF4	•	•	•		
WNMG 080408-NF4	•	•	•		



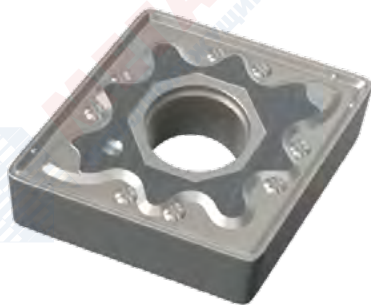
NF4



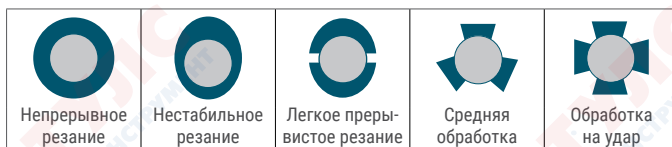
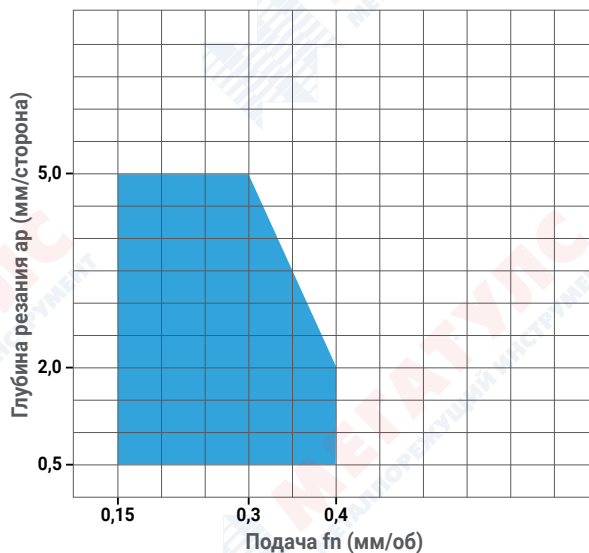
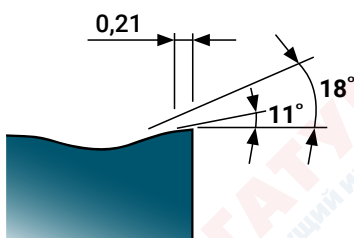
NM50

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. СТАЛЬ

Геометрия **NM50** – первый выбор для основной обработки стали от полуставного точения до легкой черновой обработки.



Пластина	CP 115	CP 125	CP 135	CP 1125	CK 320
CNMG 120404-NM50	•	•			
CNMG 120408-NM50	•	•	•	•	•
CNMG 120412-NM50	•	•	•	•	•
DNMG 110404-NM50	•	•			
DNMG 110408-NM50	•	•	•		
DNMG 150404-NM50		•			
DNMG 150408-NM50		•			
DNMG 150604-NM50	•				
DNMG 150608-NM50	•	•	•	•	•
DNMG 150612-NM50	•	•	•	•	•
SNMG 120408-NM50	•	•	•	•	
SNMG 120412-NM50	•	•	•		
TNMG 160404-NM50	•	•			
TNMG 160408-NM50	•	•	•	•	•
TNMG 160412-NM50	•	•			•
TNMG 220404-NM50		•			
TNMG 220408-NM50		•			•
VNMG 160404-NM50	•	•			
VNMG 160408-NM50	•	•			
WNMG 060404-NM50	•	•			
WNMG 060408-NM50	•	•			
WNMG 080404-NM50	•	•			
WNMG 080408-NM50	•	•	•	•	•
WNMG 080412-NM50	•	•	•	•	•

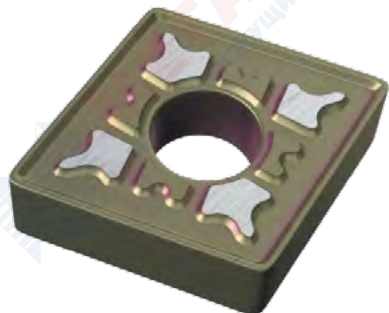


Группа ISO	Покрывание CVD				Скорость резания Vc, м/мин
05					620
10					570
15					520
20					470
25					420
30					370
35					320
40					270
45					240
50					210
					180
					150
					120
					105
					90
					75
					60
					45
					30
					15

NM8

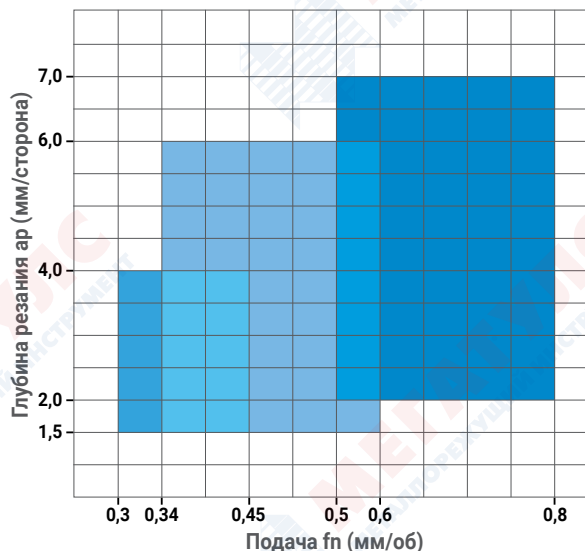
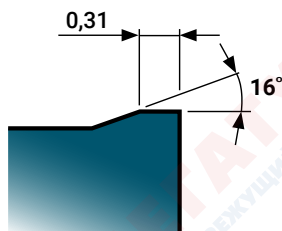
ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ, ЛЕГКОЕ ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ

Геометрия **NM8** предназначена для основной обработки стали, чугуна и жаропрочных материалов, а также нержавеющей стали ферритного и мартенситного классов. Возможна легкая черновая обработка.



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

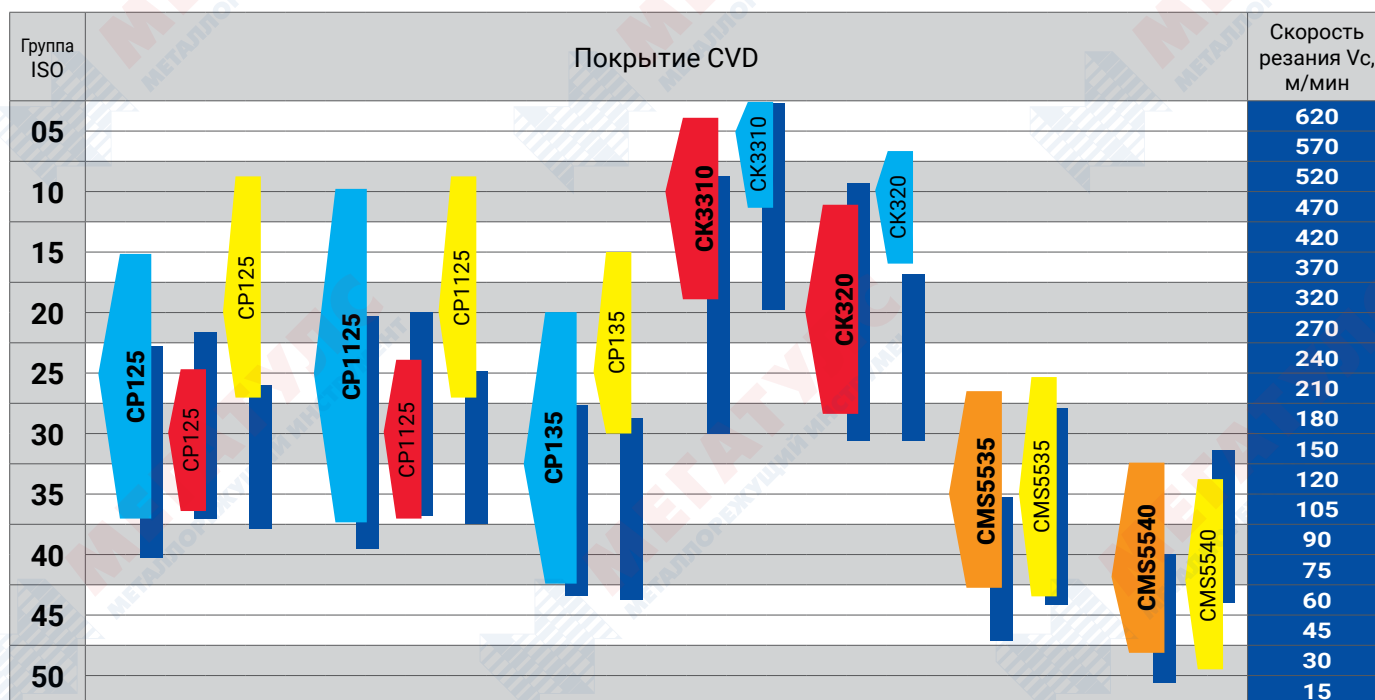
Пластина	CP 125	CP 135	CP 1125	CK 320	CK 3310	CMS 5535	CMS 5540
CNMG 120408-NM8		•		•	•	•	•
CNMG 120412-NM8				•	•		
CNMG 160608-NM8		•		•			
CNMG 160612-NM8	•	•		•	•		
CNMG 190612-NM8	•	•	•	•	•	•	•
CNMG 190616-NM8	•	•				•	•
DNMG 150608-NM8				•			
SNMG 120408-NM8				•			
SNMG 120412-NM8					•		
SNMG 150612-NM8	•	•					
SNMG 190612-NM8	•	•					
TNMG 160408-NM8				•			
TNMG 220412-NM8	•						
WNMG 080408-NM8				•	•		
WNMG 080412-NM8				•	•		



CNMG1204.., CNMG1606.., CNMG1906..



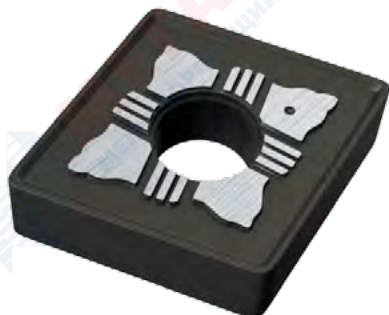
NM8



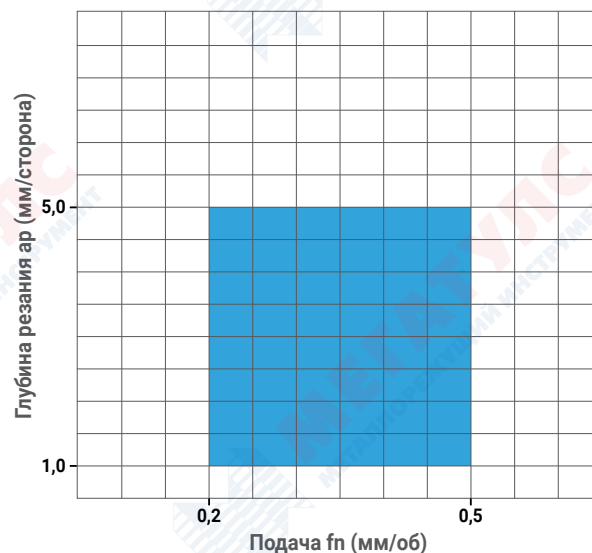
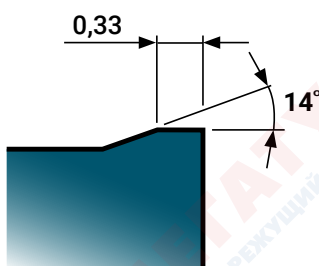
NR33

ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ. СТАЛЬ

Геометрия **NR33** – первый выбор для черновой обработки стали: от черновой обработки до основного точения.



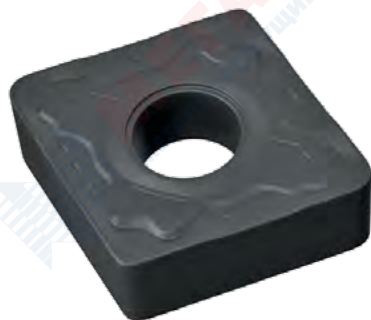
Пластина	CP 115	CP 125	CP 135	CP 1125
CNMG 120408-NR33	•	○		•
CNMG 120412-NR33		•		
DNMG 150608-NR33	•	•	•	
DNMG 150612-NR33	•	•	•	
SNMG 120408-NR33		•		
SNMG 120412-NR33		•		
TNMG 160408-NR33		•		
TNMG 160412-NR33		•		
WNMG 080408-NR33		•		
WNMG 080412-NR33		•		



NR33

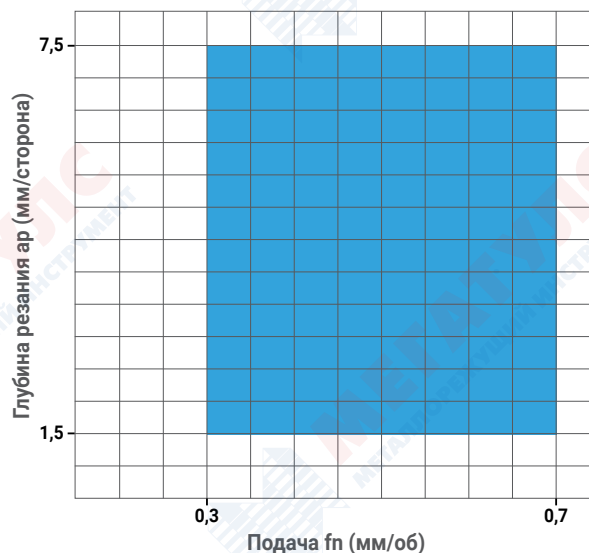
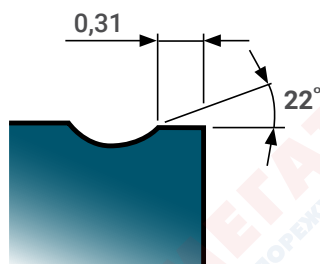
Группа ISO	Покрyтие CVD				Скорость резания Vc, м/мин
05					620
10					570
15					520
20					470
25					420
30					370
35					320
40					270
45					240
50					210

NR48

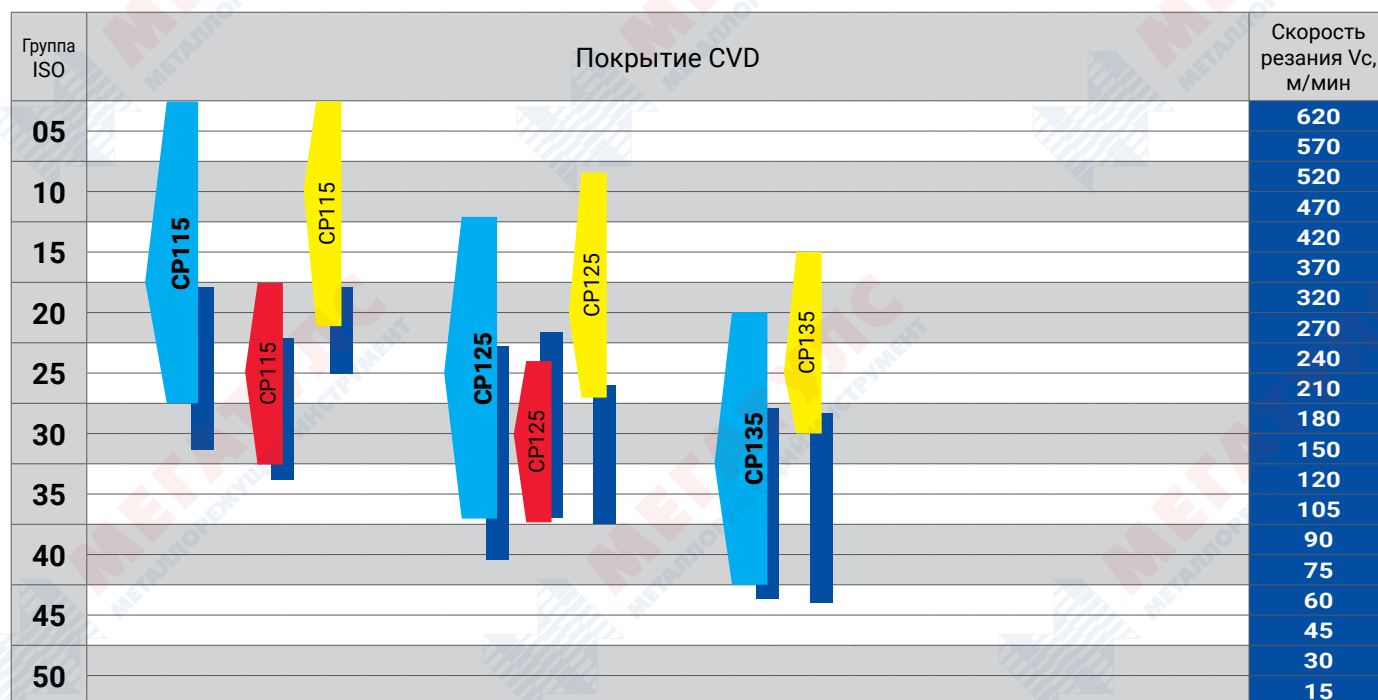
ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ.
СТАЛЬ

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	CP 115	CP 125	CP 135
CNMM 120408-NR48	•	•	•
CNMM 120412-NR48		•	
DNMM 150608-NR48	•	•	•



NR48



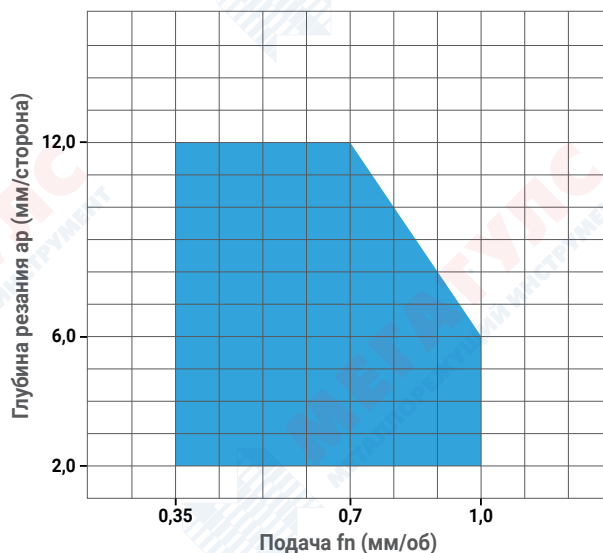
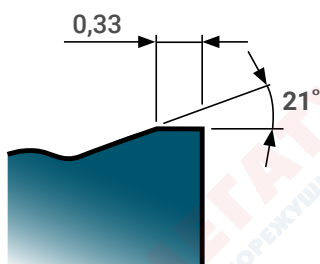
NR58

ТЯЖЕЛОЕ ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ. СТАЛЬ



Геометрия **NR58** – односторонняя, имеет надёжную режущую кромку, предназначена для тяжёлой черновой обработки стали. Допускается обработка с ударом.

Пластина	CP 115	CP 125	CP 135
CNMM 120412-NR58	•	•	•
CNMM 120416-NR58		•	•
CNMM 160612-NR58	•	•	•
CNMM 190612-NR58	•	•	•
CNMM 190616-NR58		•	
CNMM 250724-NR58		•	
CNMM 250924-NR58		•	
DNMM 150612-NR58	•	•	•
SNMM 190612-NR58		•	
SNMM 190616-NR58		•	
SNMM 250724-NR58		•	
SNMM 250924-NR58		•	•



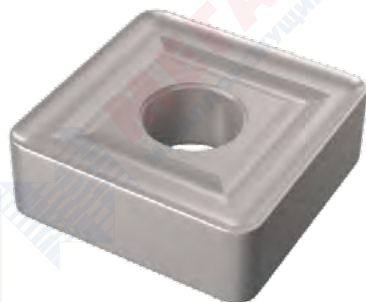
NR58

Группа ISO	Покрyтие CVD	Скорость резания V _c , м/мин
05		620
10		570
15		520
20		470
25		420
30		370
35		320
40		270
45		240
50		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

NR78

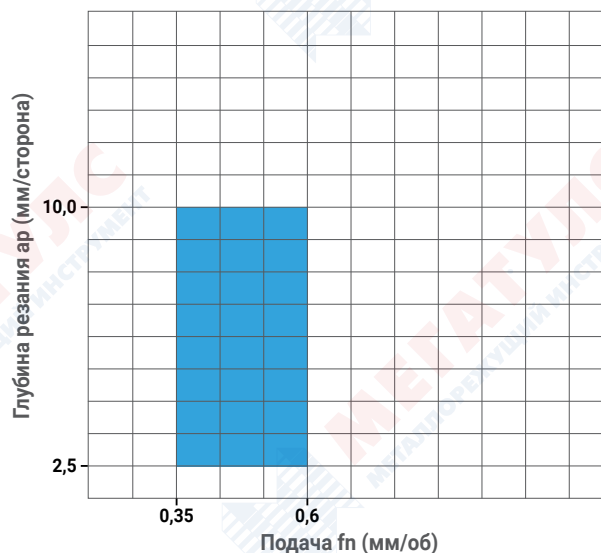
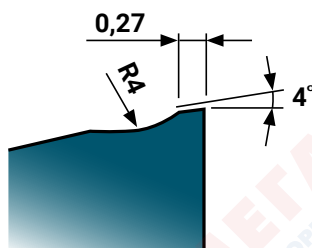
ОБРАБОТКА ТРУБ, ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ.
СТАЛЬ

Геометрия **NR78** разработана для обработки фасок на трубах. Низкие силы резания. Допустима обработка с ударом.



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	CP 125
SNMM 190616-NR78	•
SNMM 250924-NR78	•

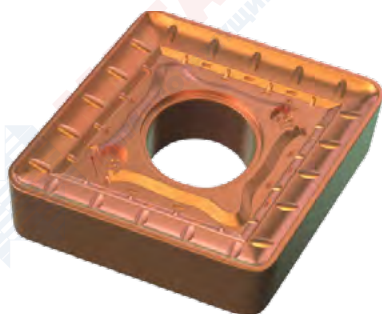


NR78

Группа ISO	Покрытие CVD	Скорость резания V_c , м/мин
05		620
10		570
15		520
20		470
25		420
30		370
35		320
40		270
45		240
50		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

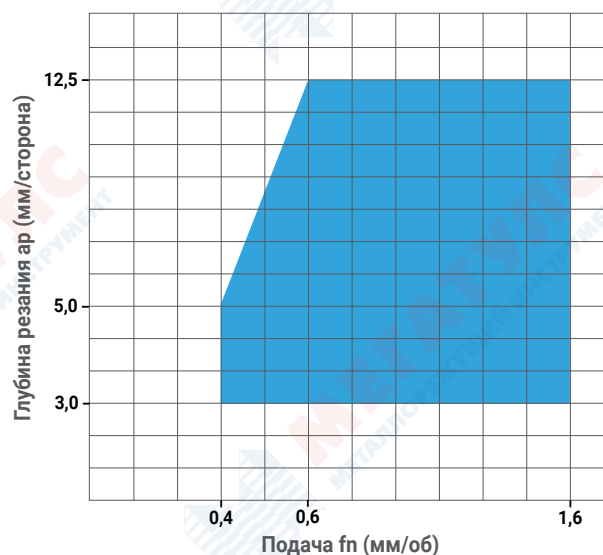
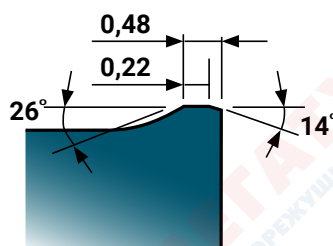
NR98

ТЯЖЕЛОЕ ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ. СТАЛЬ



Геометрия **NR98** особенно подходит для самых тяжёлых условий обработки – толстая литейная корка переменной толщины, тяжёлое прерывистое резание и т.п. **NR98** – односторонняя геометрия.

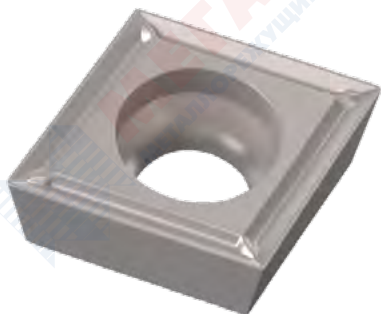
Пластина	CP 125	CP 135
CNMM 190616-NR98	•	•
CNMM 190624-NR98	•	
CNMM 250924-NR98	•	•
CNMM 250932-NR98	•	
SNMM 190616-NR98	•	
SNMM 190624-NR98	•	
SNMM 250924-NR98	•	•
SNMM 250932-NR98	•	



NR98

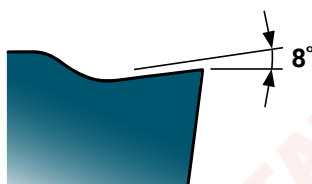
Группа ISO	Покрyтие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05		620
10		570
15		520
20		470
25		420
30		370
35		320
40		270
45		240
50		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

FF1



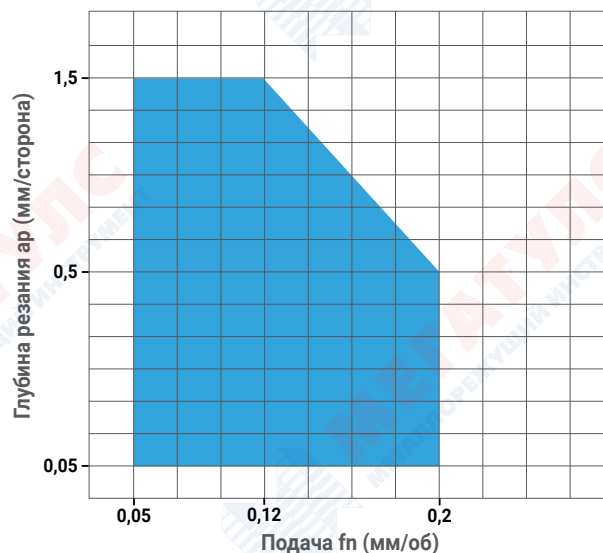
ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	CMK210
CCMT 060204-FF1	•
CCMT 09T304-FF1	•
DCMT 070204-FF1	•
DCMT 11T304-FF1	•
TCGT 110202-FF1	•
TCMT 110204-FF1	•
WCGT 020102-FF1	•



Чистовое точение. Сталь. ПОЗИТИВНАЯ ГЕОМЕТРИЯ

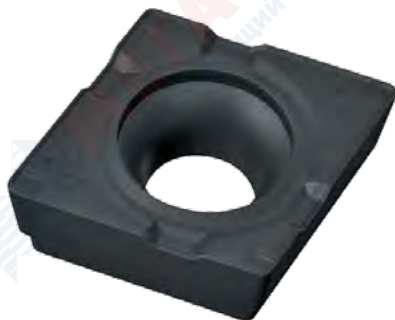
Позитивная геометрия **FF1** в сочетании с керметом **CMK210** предназначена для чистовой и финишной обработки стали на высоких скоростях в условиях непрерывного резания. Также применима для обработки чугуна и нержавеющей стали ферритного и мартенситного классов.



FF1

Группа ISO	Кермет	Скорость резания V_c , м/мин
01		620
05		570
10		520
15		470
20		420
25		370
30		320
35		270
40		240
45		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

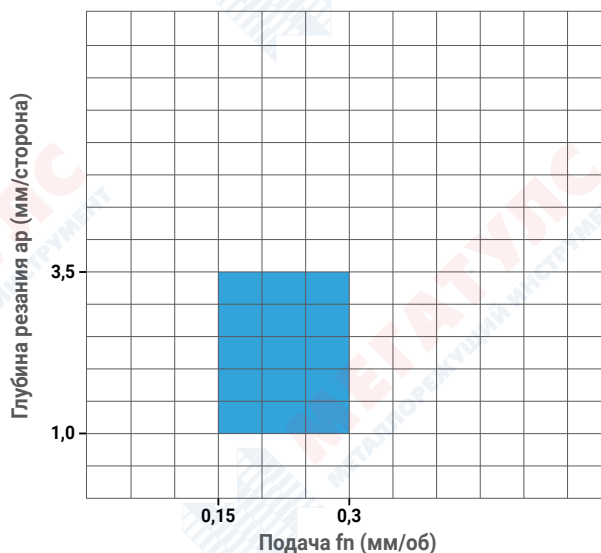
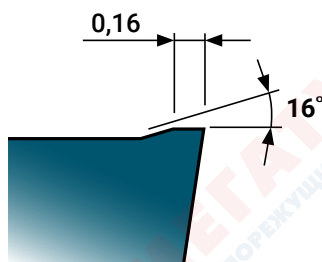
PM1



Высокопроизводительное основное точение

Позитивная геометрия **PM1** разработана для высокопроизводительного основного и чистового точения. Режущая кромка *wide* позволяет увеличить подачу при сохранении прежней шероховатости, либо получить лучшую шероховатость обработанной поверхности при той же подаче. Не рекомендуется при недостаточной жёсткости.

Пластина	CP 125	CM 235
CCMX 09T304-PM1	•	•
CCMX 09T308-PM1	•	•
DCMX 070204-PM1	•	
DCMX 11T304-PM1	•	•
DCMX 11T308-PM1	•	•



PM1

Группа ISO	Покрытие CVD	Покрытие PVD	Скорость резания V _c , м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25			420
30			370
35			320
40			270
45			240
50			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

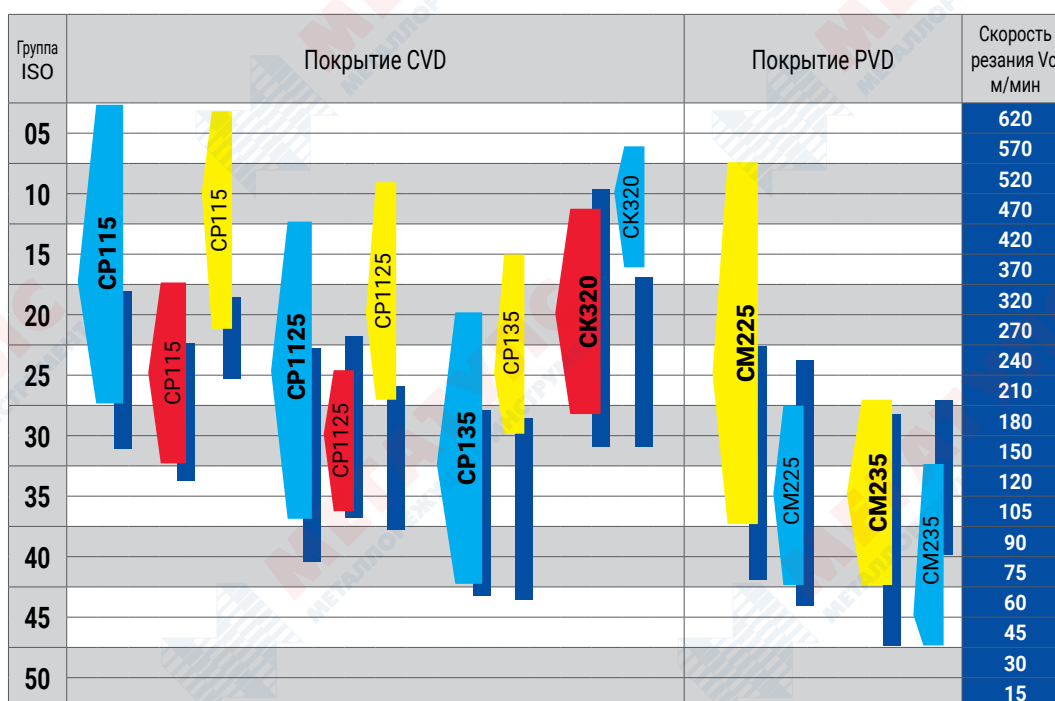
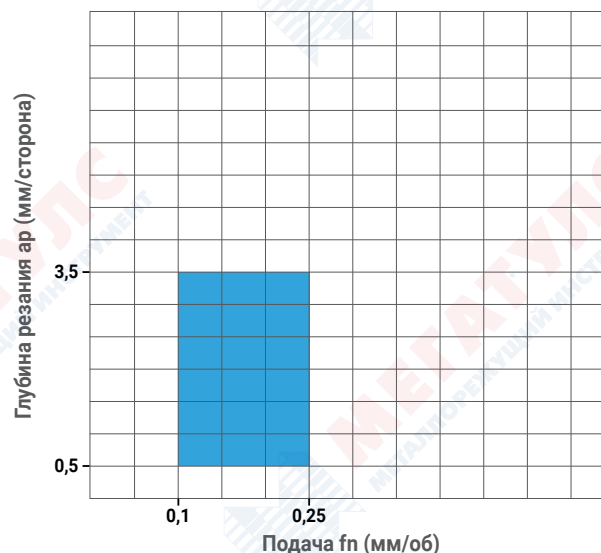
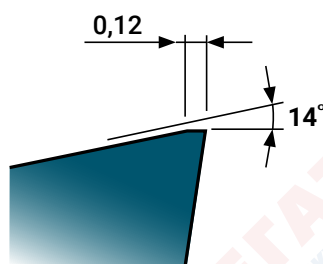
PM3

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ, ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ



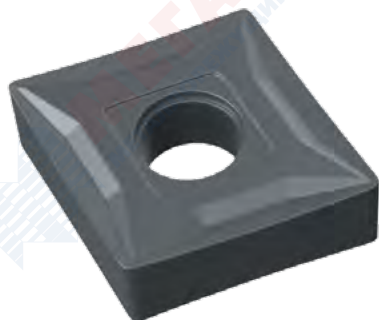
ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	CP 115	CP 125	CP 135	CM 225	CM 235	CK 320
CCMT 060204-PM3	•	•	•	•	•	•
CCMT 060208-PM3	•	•	•	•	•	•
CCMT 09T304-PM3	•	•	•	•	•	•
CCMT 09T308-PM3	•	•	•	•	•	•
CCMT 120404-PM3	•	•	•	•	•	•
CCMT 120408-PM3	•	•	•	•	•	•
CCMT 120412-PM3	•	•	•	•	•	•
DCMT 070204-PM3	•	•	•	•	•	•
DCMT 070208-PM3	•	•	•	•	•	•
DCMT 11T304-PM3	•	•	•	•	•	•
DCMT 11T308-PM3	•	•	•	•	•	•
RCMT 0803MO-PM3	•	•	•	•	•	•
RCMT 1003MO-PM3	•	•	•	•	•	•
RCMT 1204MO-PM3	•	•	•	•	•	•
SCMT 09T304-PM3	•	•	•	•	•	•
SCMT 09T308-PM3	•	•	•	•	•	•
SCMT 120404-PM3	•	•	•	•	•	•
SCMT 120408-PM3	•	•	•	•	•	•
SCMT 120412-PM3	•	•	•	•	•	•
TCMT 090204-PM3	•	•	•	•	•	•
TCMT 110204-PM3	•	•	•	•	•	•
TCMT 110208-PM3	•	•	•	•	•	•
TCMT 16T304-PM3	•	•	•	•	•	•
TCMT 16T308-PM3	•	•	•	•	•	•
TCMT 16T312-PM3	•	•	•	•	•	•
VBMT 160404-PM3	•	•	•	•	•	•
VBMT 160408-PM3	•	•	•	•	•	•
VCMT 110304-PM3	•	•	•	•	•	•
VCMT 110308-PM3	•	•	•	•	•	•
VCMT 160404-PM3	•	•	•	•	•	•
VCMT 160408-PM3	•	•	•	•	•	•
WCMT 040204-PM3	•	•	•	•	•	•
WCMT 040208-PM3	•	•	•	•	•	•
WCMT 050308-PM3	•	•	•	•	•	•
WCMT 06T304-PM3	•	•	•	•	•	•
WCMT 06T308-PM3	•	•	•	•	•	•
WCMT 080404-PM3	•	•	•	•	•	•
WCMT 080408-PM3	•	•	•	•	•	•
WCMT 080412-PM3	•	•	•	•	•	•



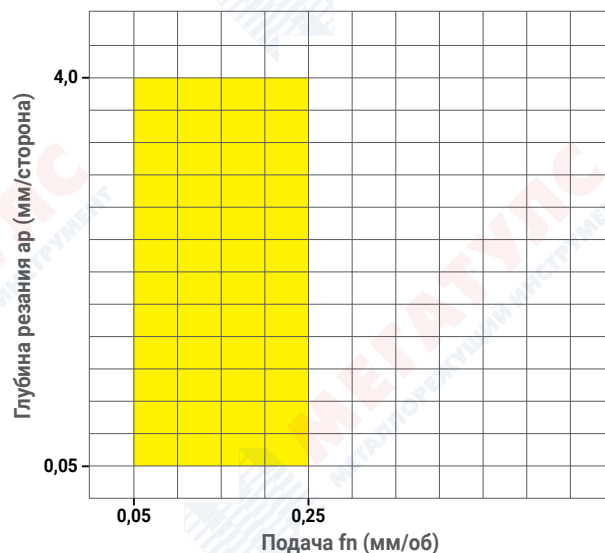
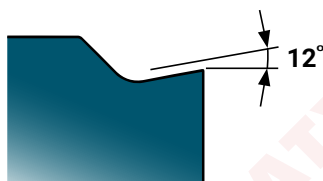
NF32

Чистовое точение. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ



Геометрия **NF32** создана для чистовой и непрерывной основной обработки нержавеющей стали. Благодаря остроте режущей кромки **NF32** и повышенной прочности сплава CM2220 возможна легкая чистовая обработка чугуна, цветных и жаропрочных сплавов.

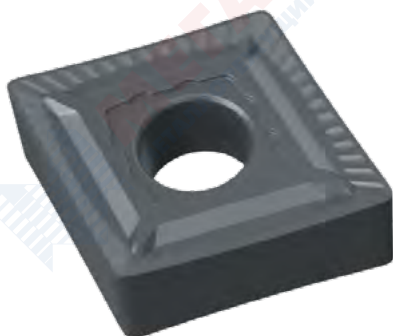
Пластина	CM 2220
CNGP 120402-NF32	•
CNGP 120404-NF32	•
CNGP 120408-NF32	•
CNGP 120412-NF32	•
DNGP 150404-NF32	•
DNGP 150602-NF32	•
DNGP 150604-NF32	•
DNGP 150608-NF32	•
VNGP 160402-NF32	•
VNGP 160404-NF32	•
WNGP 080404-NF32	•
WNGP 080408-NF32	•



NF32

Группа ISO	Покрyтие PVD	Скорость резания Vc, м/мин
05		620
10		570
15		520
20	CM2220	470
25	CM2220	420
30	CM2220	370
35	CM2220	320
40	CM2220	270
45	CM2220	240
50	CM2220	210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

NF5

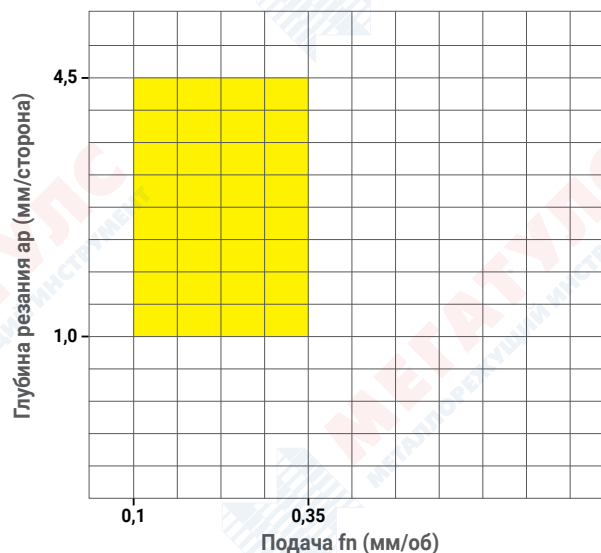
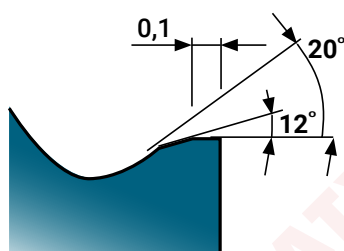


ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

ЧИСТОВОЕ ТОЧЕНИЕ.
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Геометрия **NF5** предназначена для непрерывной основной и чистовой непрерывной обработки нержавеющей стали. Хорошее стружкообразование во всем рабочем диапазоне.

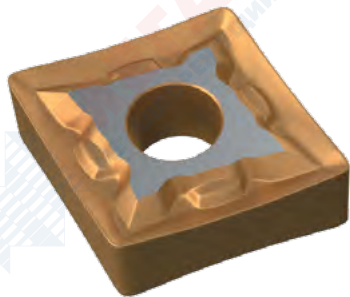
Пластина	MM 209	MM 208	MM 235	MM 220
CNMG 090304-NF5	•		•	•
CNMG 120404-NF5	•		•	
CNMG 120408-NF5	•	◦	•	
CNMG 120412-NF5	•		•	
DNMG 110404-NF5	•		•	
DNMG 110408-NF5	•			
DNMG 150604-NF5	•		•	
DNMG 150608-NF5	•		•	
SNMG 090304-NF5	•		•	
TNMG 160404-NF5	•		•	
TNMG 160408-NF5	•		•	
WNMG 060404-NF5			•	
WNMG 080404-NF5	•		•	
WNMG 080408-NF5	•		•	



NF5

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25	MM209		420
30	MM209		370
35	MM208		320
40	MM208		270
45	MM208		240
50	MM208		210
	MM235		180
	MM235		150
	MM235		120
	MM235		105
	MM235		90
	MM235		75
	MM235		60
	MM235		45
	MM235		30
	MM235		15

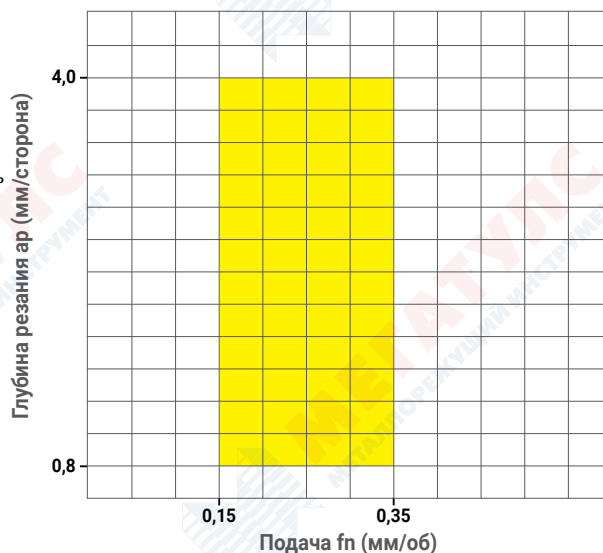
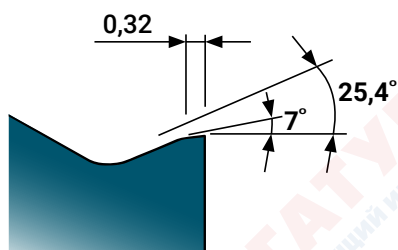
NM34



ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Геометрия **NM34** создана для основной обработки нержавеющей стали. Сбалансированные острота и профиль режущей кромки обеспечивают хорошее качество обработанной поверхности, точение без образования заусенца, низкие силы резания и хорошую стойкость.

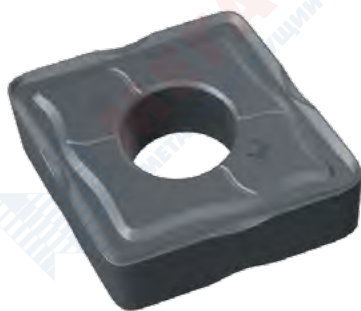
Пластина	CM225	CM2225
CNMG 090304-NM34	•	
CNMG 090308-NM34	•	
CNMG 120404-NM34	○	•
CNMG 120408-NM34	○	•
DNMG 110404-NM34	•	
DNMG 110408-NM34	•	
DNMG 150404-NM34	•	
DNMG 150408-NM34	•	
DNMG 150604-NM34	○	•
DNMG 150608-NM34	○	•
SNMG 120408-NM34	•	
TNMG 160404-NM34	•	
TNMG 160408-NM34	•	
VNMG 160408-NM34	•	
WNMG 060404-NM34	•	
WNMG 060408-NM34	•	
WNMG 080404-NM34	○	•
WNMG 080408-NM34	○	•
WNMG 080412-NM34	•	



NM34

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25			420
30			370
35			320
40			270
45			240
50			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

NM41

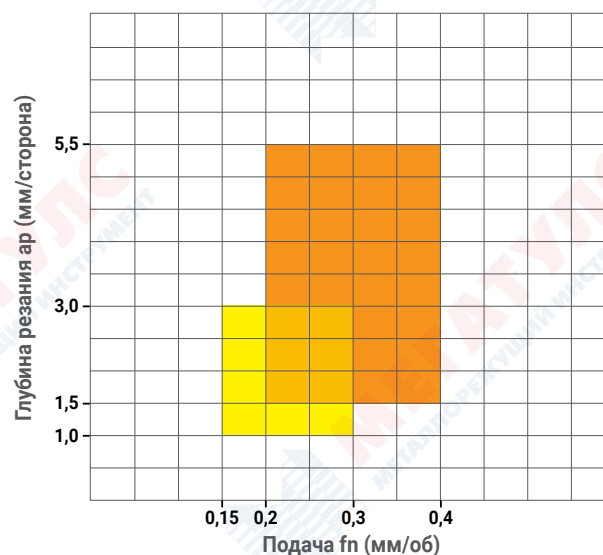


ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	MM 220	MM 208	MM 209
CNMG 120408-NM41	•	•	•
CNMG 120412-NM41	•	•	•
CNMG 160612-NM41	•	•	•
CNMG 160616-NM41	•	•	•
CNMG 190612-NM41	•		•
CNMG 190616-NM41	•		•
DNMG 110404-NM41		•	
DNMG 110408-NM41		•	
DNMG 150404-NM41	•	•	
DNMG 150408-NM41	•	•	
DNMG 150604-NM41	•	•	
DNMG 150608-NM41	•	•	•
DNMG 150612-NM41	•	•	•
SNMG 120408-NM41		•	•
SNMG 120412-NM41		•	•
SNMG 150612-NM41	•	•	•
SNMG 150616-NM41	•	•	•
SNMG 190612-NM41	•		•
SNMG 190616-NM41	•		•
WNMG 060404-NM41		•	
WNMG 080408-NM41	•	•	
WNMG 080412-NM41	•	•	
WNMG 080416-NM41		•	

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Геометрия **NM41** создана для основного точения нержавеющей стали, более прочная в сравнении с **NM34**. Допустимо легкое прерывистое резание.



CNMG1204..

CNMG1906..

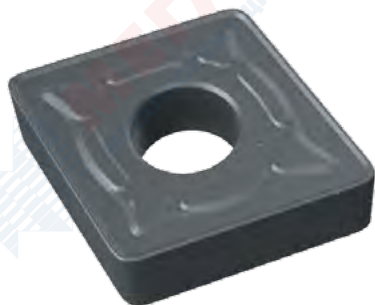


NM41

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25	MM209	MM220	420
30	MM209	MM220	370
35	MM208	MM220	320
40	MM208	MM220	270
45	MM208	MM220	240
50	MM208	MM220	210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

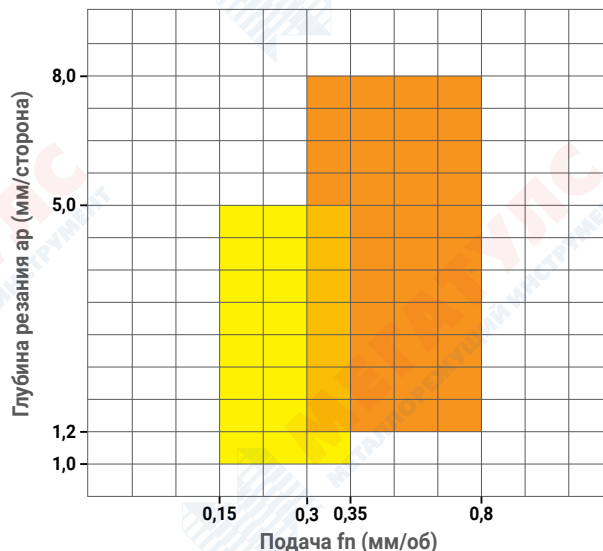
NM6

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ, ЛЕГКОЕ ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ



Геометрия **NM6** предназначена для основной обработки нержавеющей стали. Хороший баланс остроты и прочности режущей кромки. Возможна легкая черновая обработка.

Пластина	MM 235	MM 208	MM 208
CNMG 120408-NM6	•	•	•
CNMG 120412-NM6	•	•	•
CNMG 160612-NM6	•	•	•
CNMG 160616-NM6		•	•
CNMG 190612-NM6	•	•	•
DNMG 150608-NM6	•	•	•
DNMG 150612-NM6	•	•	•
SNMG 120408-NM6	•		
SNMG 120412-NM6	•		•
SNMG 190612-NM6	•		•
SNMG 190616-NM6			•
WNMG 080408-NM6	•	•	•
WNMG 080412-NM6	•	•	•



CNMG1204..

CNMG1906..

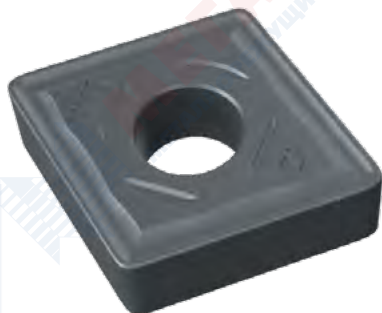


NM6

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25			420
30			370
35			320
40			270
45			240
50			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

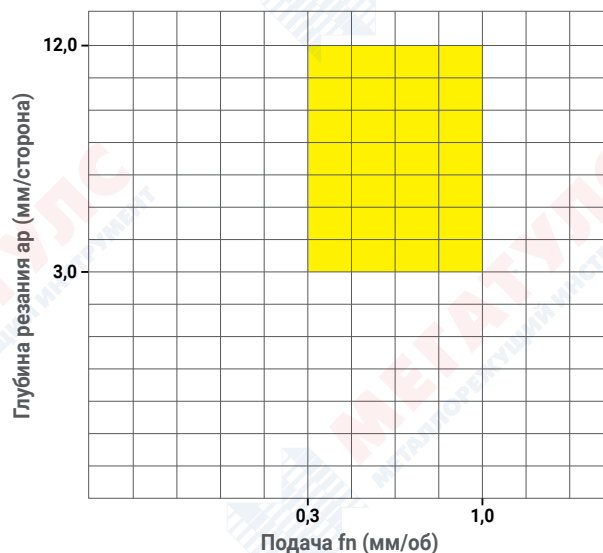
NM9

ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ КРУПНЫХ ДЕТАЛЕЙ. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	MM 209	MM 208
CNMG 190612-NM9	•	•
SNMG 250924-NM9	•	•

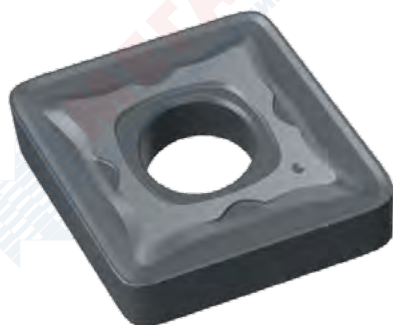

NM9

Группа ISO	Покрyтие PVD	Скорость резания Vc, м/мин
05		620
10		570
15		520
20		470
25		420
30		370
35		320
40		270
45		240
50		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

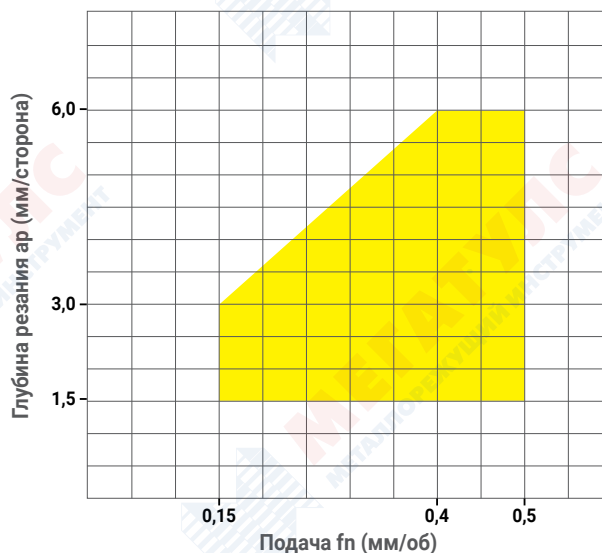
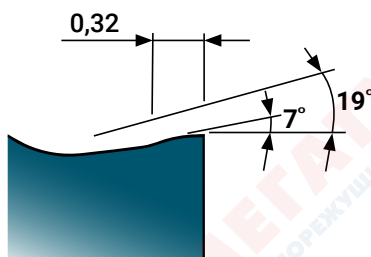
NR2

ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Геометрия **NR2** предназначена для черновой обработки крупногабаритных деталей из нержавеющей стали. Режущая кромка спроектирована для легкого резания нержавеющей стали с большими съемами и подачами. Возможна обработка с ударом.



Пластина	CM225	CM2225
CNMG 120408-NR2	○	●
CNMG 120412-NR2	●	
DNMG 150608-NR2	●	
DNMG 150612-NR2	●	
TNMG 160408-NR2	●	
TNMG 160412-NR2	●	
WNMG 080408-NR2	●	
WNMG 080412-NR2	●	



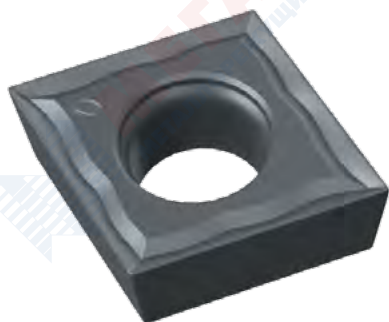
NR2

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25			420
30			370
35			320
40			270
45			240
50			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

01

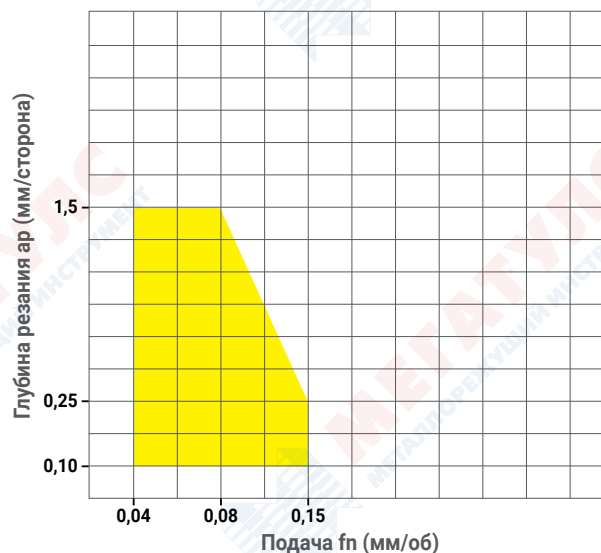
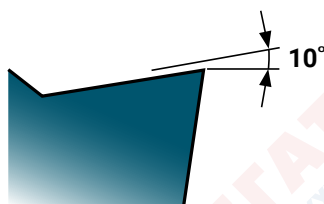
ТОНКОЕ ТОЧЕНИЕ. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Позитивная геометрия **01** создана для тонкого точения нержавеющей стали. Благодаря остроте режущей кромки **01** и повышенной прочности сплава CM2220 также возможно тонкое точение цветных и жаропрочных сплавов.



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	CM 2220
CCGT 060200-01	•
CCGT 060201-01	•
CCGT 09T300-01	•
CCGT 09T301-01	•
DCGT 070200-01	•
DCGT 070201-01	•
DCGT 11T300-01	•
DCGT 11T301-01	•
VCGT 110300-01	•
VCGT 110301-01	•
VCGT 160400-01	•
VCGT 160401-01	•

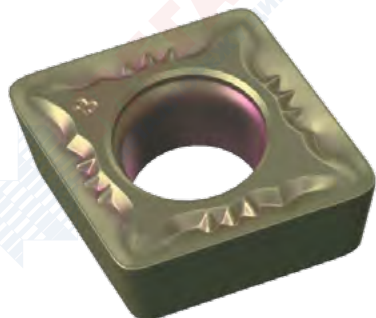


01

Группа ISO	Покрyтие PVD	Скорость резания V_c , м/мин
05		620
10		570
15		520
20	CM2220	470
25	CM2220	420
30	CM2220	370
35		320
40		270
45		240
50		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

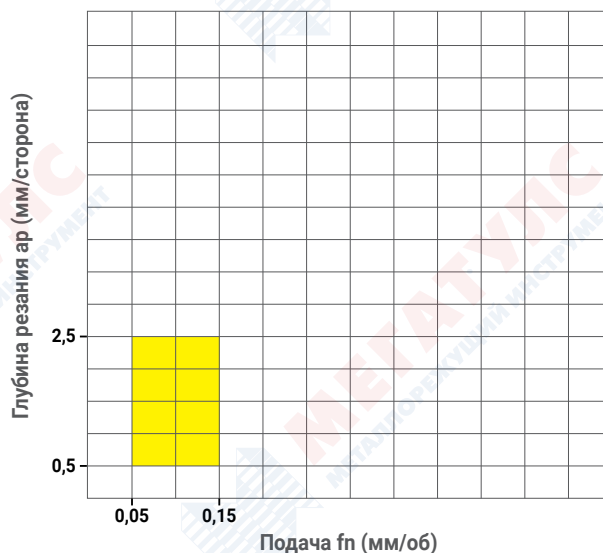
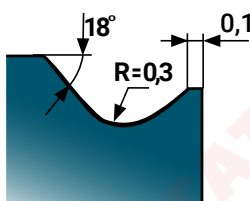
WF

ЧИСТОВОЕ ТОЧЕНИЕ, ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

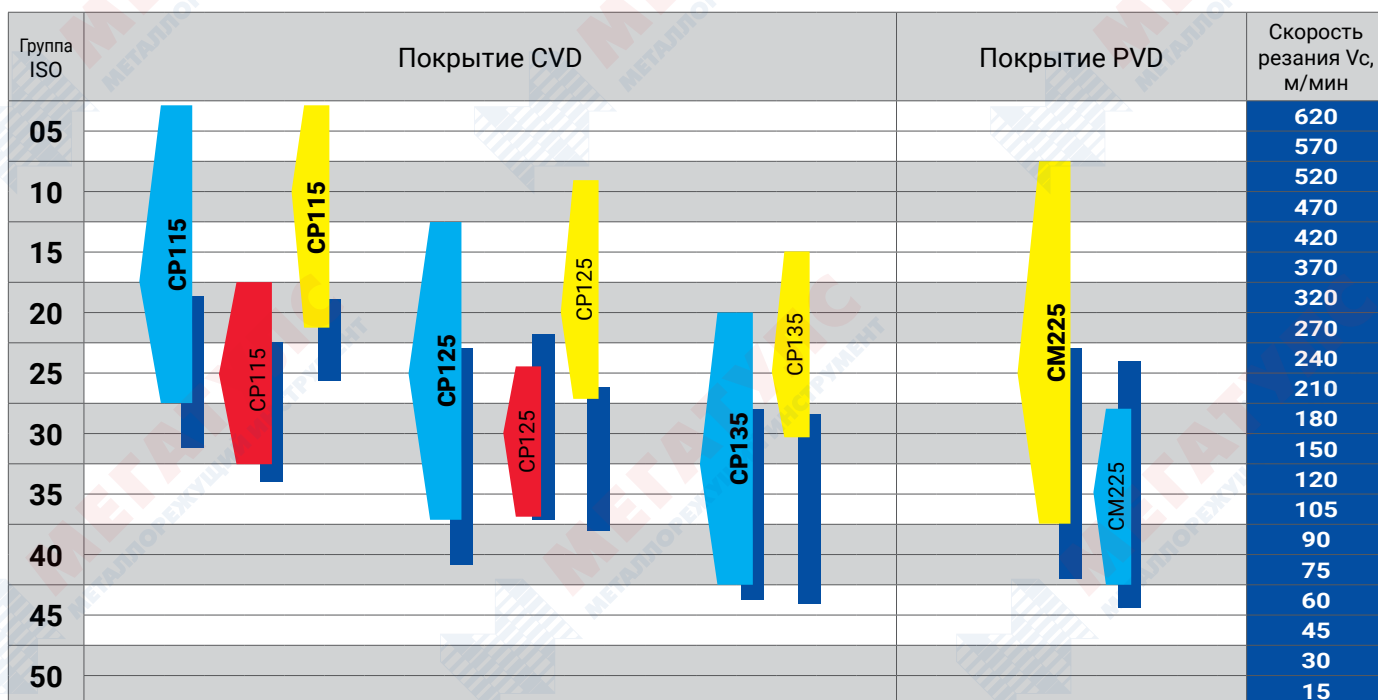


Геометрия **WF** предназначена для чистовой непрерывной основной обработки нержавеющей стали и чистовой обработки сталей. Первый выбор для нержавеющей стали. Хорошее стружкообразование во всем рабочем диапазоне, низкие силы резания.

Пластина	CP 115	CP125	CP135	CM225
CCMT 060202-WF		•		•
CCMT 060204-WF	•	•		•
CCMT 09T302-WF		•		•
CCMT 09T304-WF	•	•		•
CCMT 09T308-WF	•	•	•	•
CCMT 120404-WF	•			
DCMT 070202-WF		•		•
DCMT 070204-WF	•	•		•
DCMT 11T302-WF		•		•
DCMT 11T304-WF	•	•		•
DCMT 11T308-WF		•		•
TCMT 110202-WF				•
VCMT 110302-WF		•		•
VCMT 110304-WF		•		•
VCMT 160404-WF		•		•
VCMT 160408-WF		•		



WF



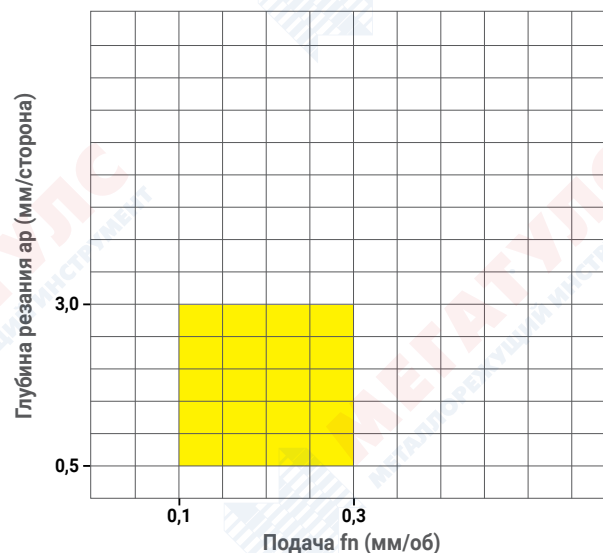
PF4



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ.
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Геометрия **PF4** создана для основной обработки нержавеющей стали, а также жаропрочных сплавов пластинами с задним углом. Допустимо легкое прерывистое резание.



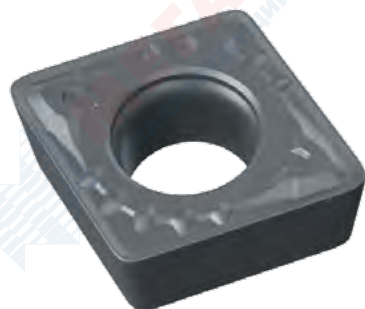
Пластина	MM 235	MS515
CCMT 09T304-PF4	•	
CCMT 09T308-PF4	•	
CCMT 120404-PF4	•	
CCMT 120408-PF4	•	
DCMT 11T304-PF4	•	•
DCMT 11T308-PF4	•	
SCMT 120408-PF4	•	
TCMT 110204-PF4	•	
TCMT 110208-PF4	•	
TCMT 16T304-PF4	•	
TCMT 16T308-PF4	•	
VCMT 160404-PF4	•	
VCMT 160408-PF4	•	
VCMT 160412-PF4	•	



PF4

Группа ISO	Покрyтие PVD	Покрyтие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25			420
30			370
35			320
40			270
45			240
50			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

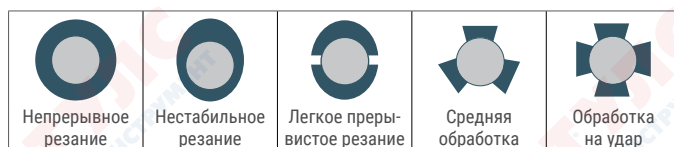
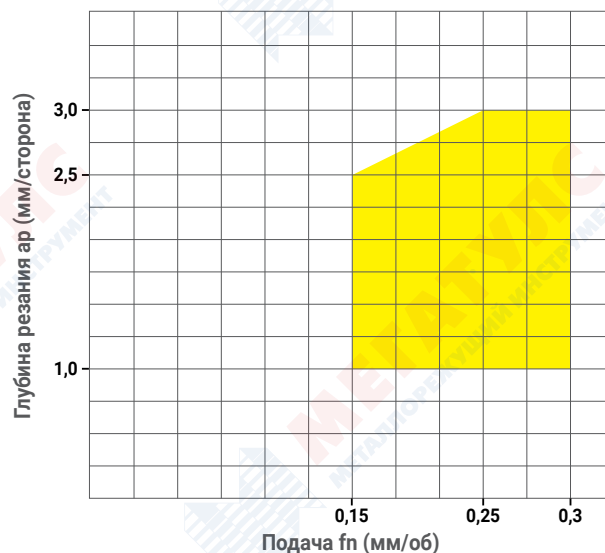
PF41



ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ, ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ. НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

Геометрия **PF41** предназначена для основной и легкой черновой обработки нержавеющей стали пластинами с задним углом. Хорошее стружкообразование в рабочем диапазоне. Допустимо легкое прерывистое резание.

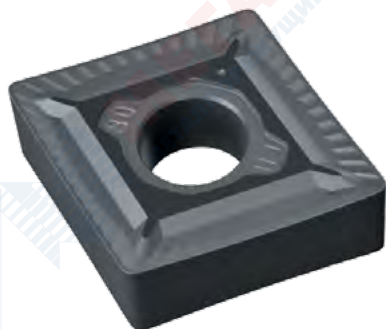
Пластина	MM 220	MM 235	MM 209
CCMT 060202-PF41	•	•	•
CCMT 060204-PF41	•	•	•
CCMT 09T304-PF41	•		•
CCMT 09T308-PF41	•		•
CCMT 120404-PF41			•
CCMT 120408-PF41			•
DCMT 070204-PF41		•	•
DCMT 11T304-PF41	•		•
DCMT 11T308-PF41	•		•
VBMT 160404-PF41		•	•
VBMT 160408-PF41		•	•
VCMT 160404-PF41			•
VCMT 160408-PF41			•
VCMT 160412-PF41			•



PF41

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания V_c , м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25			420
30			370
35			320
40			270
45			240
50			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

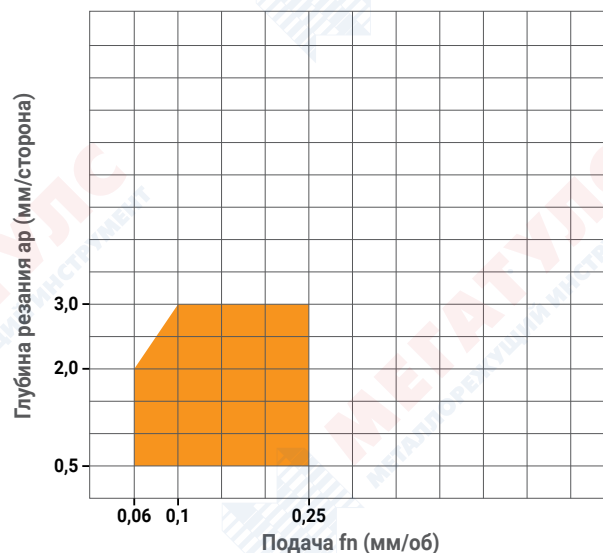
NF2



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

ЧИСТОВОЕ ТОЧЕНИЕ. ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ

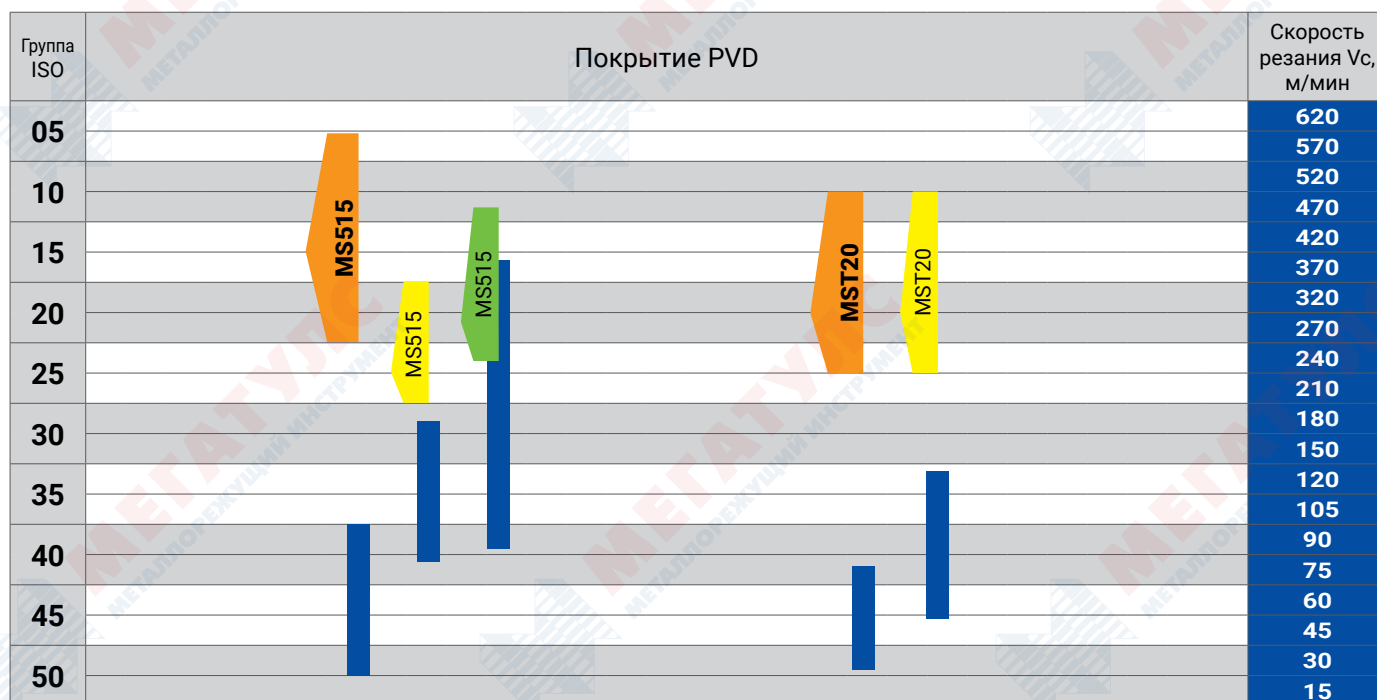
Острая геометрия **NF2** создана для непрерывной основной и чистовой обработки жаропрочных сплавов. Очень хорошая устойчивость к налипанию материала на режущую кромку.



Пластина	MS515	MST20
CNGG 120404-NF2	•	•
CNGG 120408-NF2	•	•
CNGG 120412-NF2	•	•
DNGG 150404-NF2	•	•
DNGG 150408-NF2	•	•
DNGG 150412-NF2	•	•
DNGG 150604-NF2	•	•
DNGG 150608-NF2	•	•
DNGG 150612-NF2	•	•
SNMG 120408-NF2	•	
SNMG 120412-NF2	•	
VNMG 160404-NF2	•	
VNMG 160408-NF2	•	
WNGG 060408-NF2	•	
WNGG 080404-NF2	•	
WNGG 080408-NF2	•	
WNGG 080412-NF2	•	

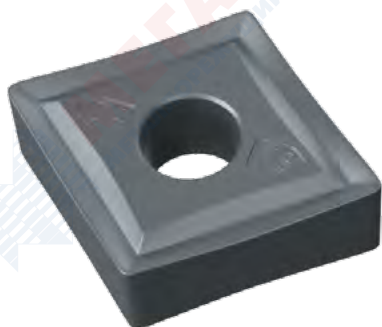


NF2



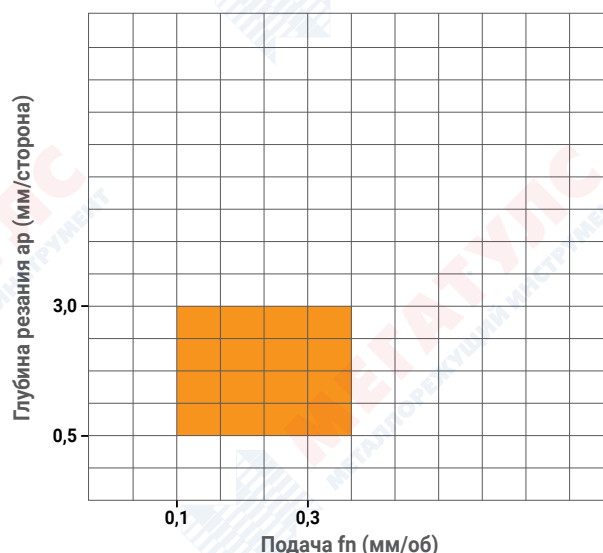
NM2

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ



Геометрия **NM2** разработана для основной обработки жаропрочных сплавов. Сбалансированные острота и прочность режущей кромки обеспечивают устойчивость к налипанию и износостойкость. В некоторых случаях возможно точение нержавеющей стали и алюминия.

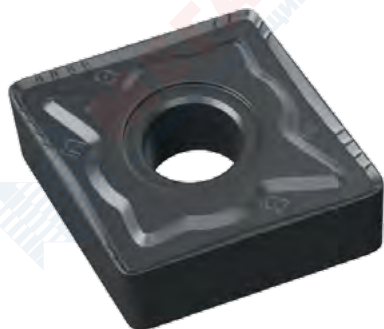
Пластина	MS515
CNGG 120404-NM2	•
CNGG 120408-NM2	•
CNGG 120412-NM2	•
CNMG 120404-NM2	•
CNMG 120408-NM2	•
CNMG 120412-NM2	•
DNMG 150404-NM2	•
DNMG 150408-NM2	•
DNMG 150412-NM2	•
DNMG 150604-NM2	•
DNMG 150608-NM2	•
DNMG 150612-NM2	•
WNGG 080404-NM2	•
WNGG 080408-NM2	•
WNGG 080412-NM2	•
WNMG 080404-NM2	•
WNMG 080408-NM2	•
WNMG 080412-NM2	•



NM2

Группа ISO	Покрyтие PVD	Скорость резания Vc, м/мин
05		620
10		570
15		520
20		470
25		420
30		370
35		320
40		270
45		240
50		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

NM3

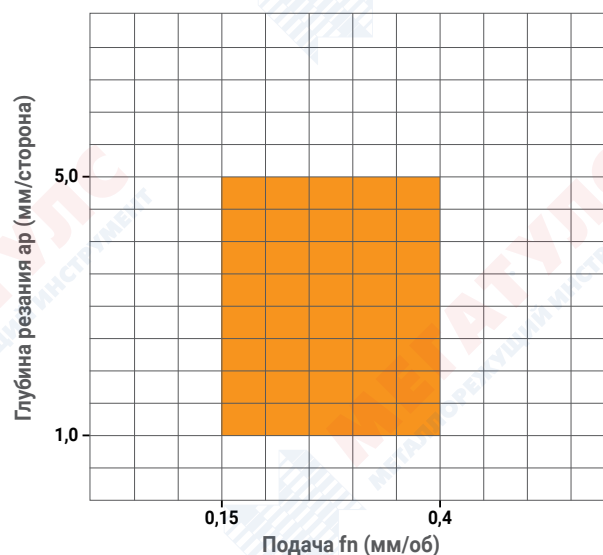
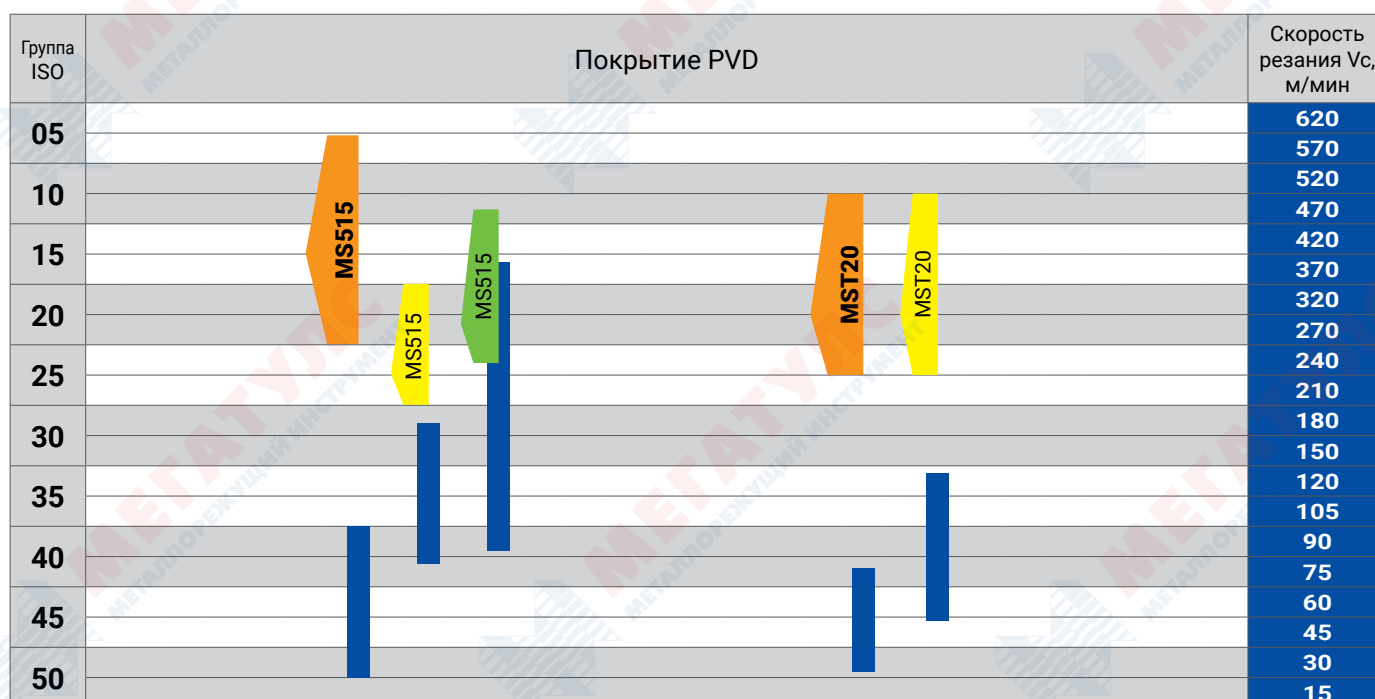


ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

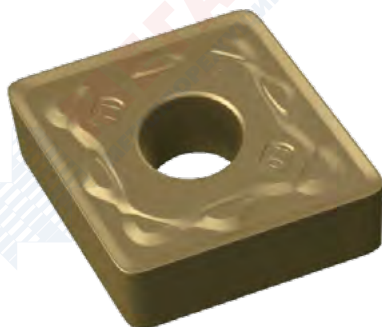
Пластина	MS515	MST20
SNMG 120408-NM3	•	
SNMG 120412-NM3	•	
CNGG 120408-NM3	•	•
CNGG 120412-NM3	•	•

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ

Геометрия **NM3** предназначена для высокопроизводительной основной обработки жаропрочных сплавов. Режущая кромка достаточно острая и одновременно достаточно прочная для точения с большой подачей и с большой глубиной резания без налипания материала.


NM3


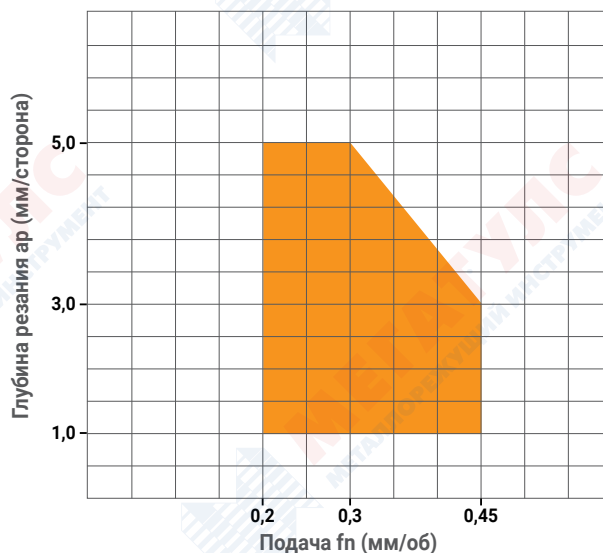
NM45



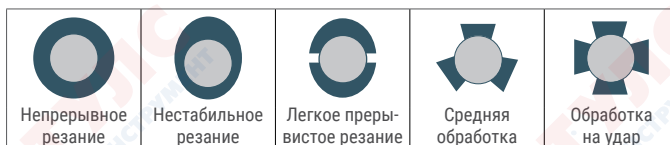
ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. ТИТАНОВЫЕ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ

Геометрия **NM45** предназначена для высокопроизводительной основной обработки титановых сплавов, а также **NM45** – альтернативный выбор для обработки жаропрочных сплавов. Прочная режущая кромка. Допускается легкая прерывистая обработка.

Пластина	MST10	MST20
CNMG 120408-NM45	•	•
DNMG 150608-NM45	•	•
WNMG 080408-NM45	•	•



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



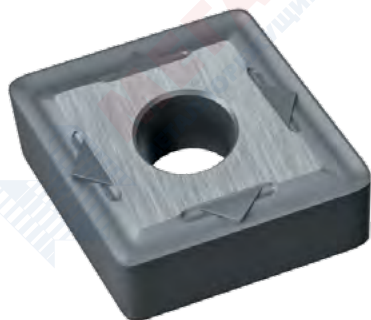
NM45

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
01			620
05			570
10			520
15			470
20			420
25			370
30			320
35			270
40			240
45			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

NM55

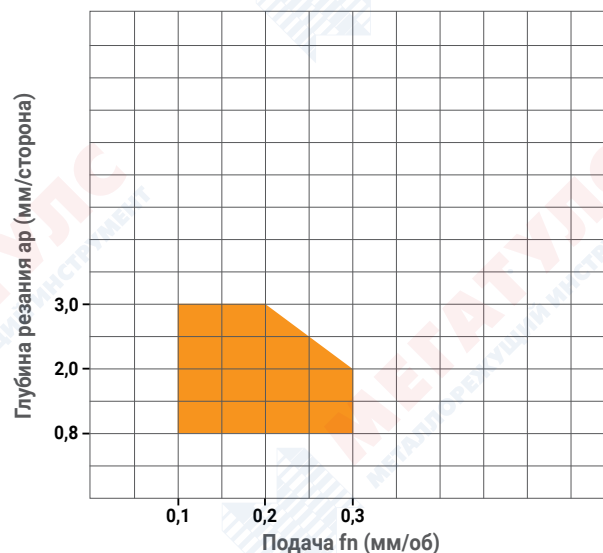
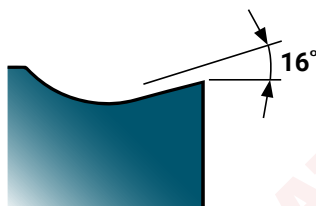
Получистовое точение. ЖАРОПРОЧНЫЕ И ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ

Геометрия **NM55** создана для получистовой обработки жаропрочных и титановых сплавов. Острая режущая кромка обеспечивает уверенное стружкодробление в рабочем диапазоне. Легкая прерывистая обработка допускается со сплавом CMS5540.



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

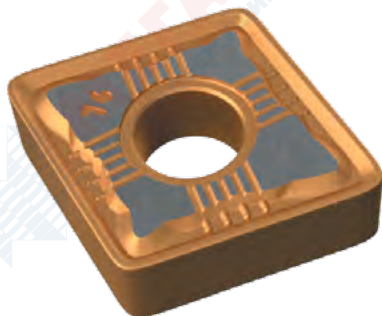
Пластина	CMS5510	CMS5515	CMS5540
CNMG 120404-NM55	•	•	
CNMG 120408-NM55	•	•	•
CNMG 190616-NM55			•
DNMG 150608-NM55	•	•	
SNMG 120408-NM55	•	•	
TNMG 160408-NM55	•	•	
VNMG 160408-NM55	•	•	
WNMG 080408-NM55	•	•	


NM55

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25			420
30			370
35			320
40			270
45			240
50			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

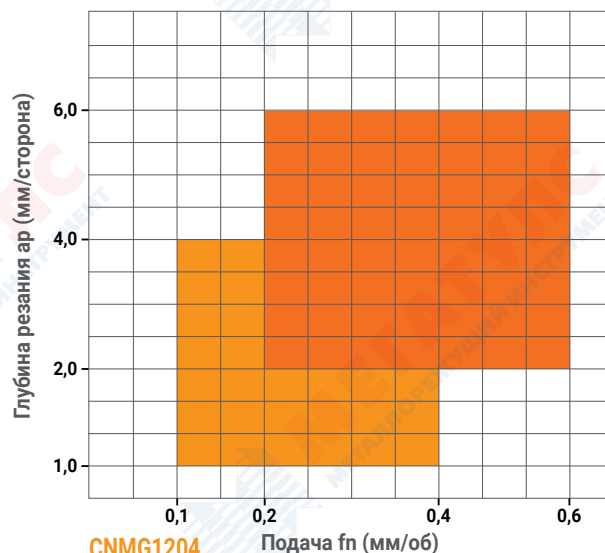
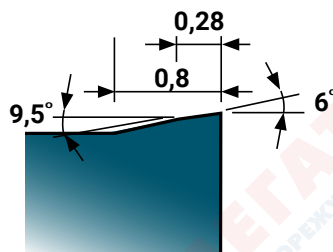
NM78

УНИВЕРСАЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ. ЖАРОПРОЧНЫЕ И ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ



NM78 – специальная геометрия для чернового и получистового точения нержавеющей стали и жаропрочных сплавов, особенно при плохой жёсткости системы. Обеспечивает уверенное стружкообразование.

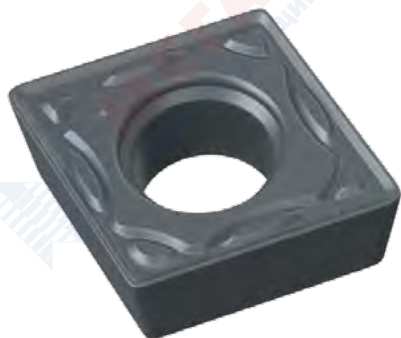
Пластина	CM55540
CNMG 120408-NM78	•
CNMG 120412-NM78	•
CNMG 160612-NM78	•
CNMG 190616-NM78	•
SNMG 150612-NM78	•
SNMG 190616-NM78	•



NM78

Группа ISO	Покрyтие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
05		620
10		570
15		520
20		470
25		420
30		370
35		320
40		270
45		240
50		210
		180
		150
		120
		105
		90
		75
		60
		45
		30
		15

PM45

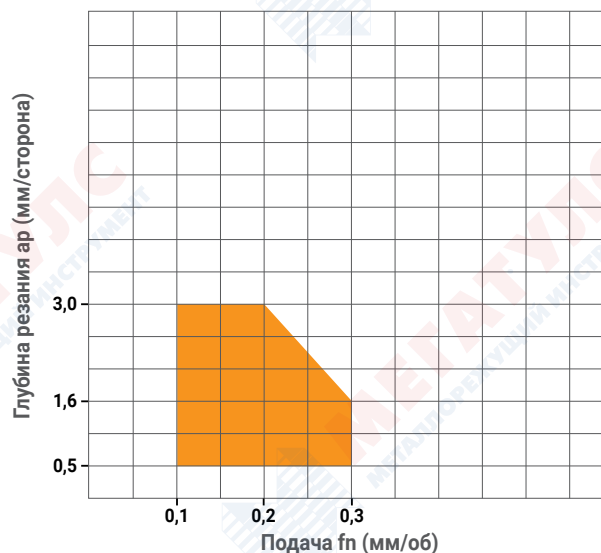


ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	MST10	MST20
CCMT 09T304-PM45	•	•
DCMT 11T304-PM45	•	•
RCMT 1606-PM45	•	
RCMT 2006-PM45	•	

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. ТИТАНОВЫЕ И ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ

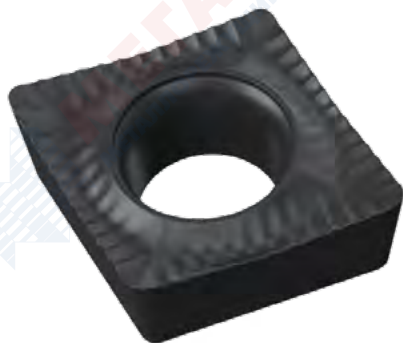
Геометрия **PM45** предназначена для основной обработки титановых и жаропрочных сплавов пластиной с задним углом. Прочная режущая кромка. Допускается легкая прерывистая обработка.



PM45

Группа ISO	Покрытие PVD	Покрытие CVD	Скорость резания Vc, м/мин
01			620
05			570
10			520
15			470
20			420
25			370
30			320
35			270
40			240
45			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

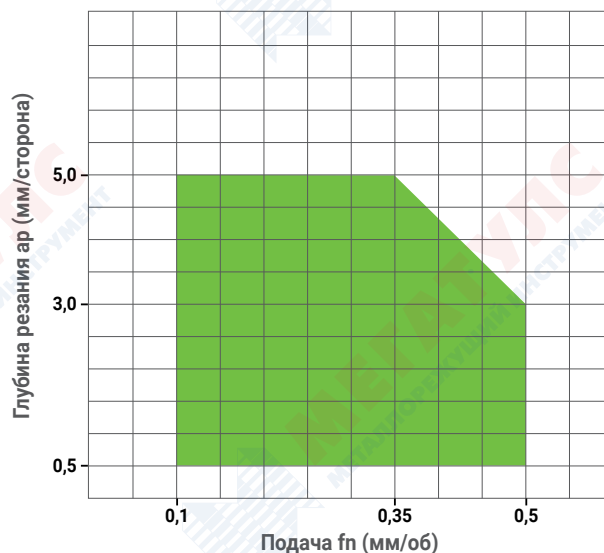
AL2



ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. АЛЮМИНИЙ И ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ

Позитивная геометрия **AL2** предназначена для обработки алюминия и других цветных сплавов. Со сплавом MU410 может применяться для лёгкой финишной обработки нержавеющей стали и серого чугуна.

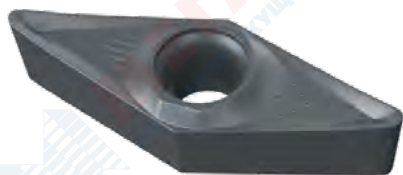
Пластина	MNB010	MU410
CCGT 060202-AL2	•	•
CCGT 060204-AL2	•	•
CCGT 09T302-AL2	•	•
CCGT 09T304-AL2	•	•
CCGT 09T308-AL2	•	•
CCGT 120404-AL2	•	•
CCGT 120408-AL2	•	•
DCGT 070202-AL2	•	•
DCGT 070204-AL2	•	•
DCGT 11T302-AL2	•	•
DCGT 11T304-AL2	•	•
DCGT 11T308-AL2	•	•
RCGT 0602M0-AL2	•	•
RCGT 0803M0-AL2	•	•
RCGT 1003M0-AL2	•	•
RCGT 1204M0-AL2	•	•
SCGT 120408-AL2	•	•
TCGT 110204-AL2	•	•
TCGT 16T304-AL2	•	•
VCGT 110302-AL2	•	•
VCGT 110304-AL2	•	•
VCGT 160402-AL2	•	•
VCGT 160404-AL2	•	•
VCGT 160408-AL2	•	•
VCGT 160412-AL2	•	•
VCGT 220530-AL2	•	•
WCGT 06T302-AL2	•	•
WCGT 06T304-AL2	•	•
WCGT 06T308-AL2	•	•
WCGT 080404-AL2	•	•
WCGT 080408-AL2	•	•



AL2

Группа ISO	Покрытие PVD	без покрытия	Скорость резания Vc, м/мин
01			2000
05			1900
10	MU410	MNB010	1800
15	MU410	MNB010	1700
20	MU410	MNB010	1600
25			1500
30			1400
35			1300
40			1200
45			1100
			1000
			900
			800
			700
			600
			500
			400
			300
			200
			100

MF

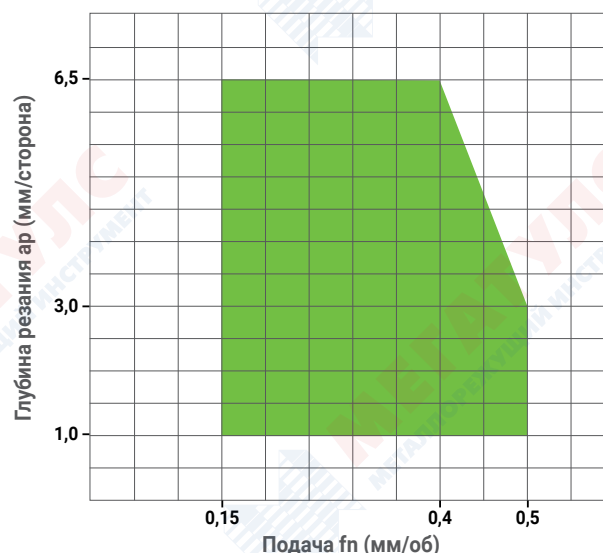
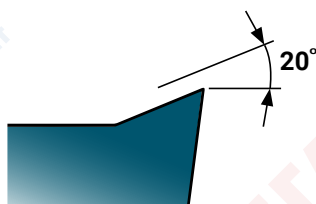


ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	CN410	CU415
CCGT 060201-MF	•	•
CCGT 060202-MF	•	•
CCGT 060204-MF	•	•
CCGT 09T302-MF	•	•
CCGT 09T304-MF	•	•
CCGT 09T308-MF	•	•
CCGT 120404-MF	•	•
CCGT 120408-MF	•	•
DCGT 070201-MF	•	•
DCGT 070202-MF	•	•
DCGT 070204-MF	•	•
DCGT 070208-MF	•	•
DCGT 11T302-MF	•	•
DCGT 11T304-MF	•	•
DCGT 11T308-MF	•	•
SCGT 09T304-MF	•	•
SCGT 09T308-MF	•	•
SCGT 120408-MF	•	•
TCGT 110204-MF	•	•
TCGT 16T304-MF	•	•
TCGT 16T308-MF	•	•
VCGT 110302-MF	•	•
VCGT 110304-MF	•	•
VCGT 160404-MF	•	•
VCGT 160408-MF	•	•
VCGT 160412-MF	•	•
VCGT 220530-MF	•	•

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ. АЛЮМИНИЙ И ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ

Геометрия **MF** – основной выбор для обработки алюминия и других цветных сплавов. Со сплавом **CU415** может применяться для финишной обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов. Со сплавом **CN410** допустима легкая финишная обработка серого чугуна.



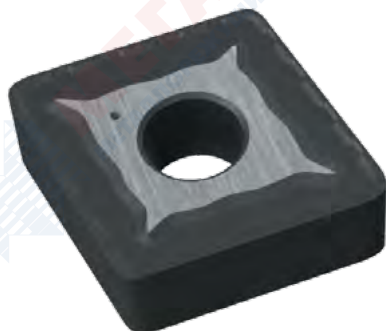
MF

Группа ISO	Покрытие PVD	Без покрытия	Скорость резания Vc, м/мин
01			2000
			1900
05			1800
			1700
10			1600
			1500
15			1400
			1300
20			1200
			1100
25			1000
			900
30			800
			700
35			600
			500
40			400
			300
45			200
			100

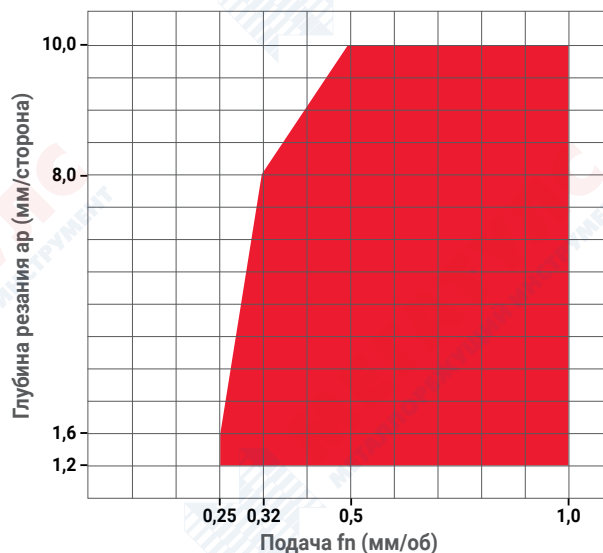
NR4

ОСНОВНОЕ ТОЧЕНИЕ, ЧЕРНОВОЕ ТОЧЕНИЕ. Чугун

Геометрия **NR4** предназначена для черновой и основной обработки чугуна в широком диапазоне глубин резания. Допускается обработка с ударом.

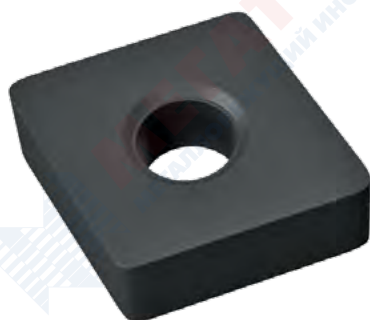


Пластина	МК310	МК320
CNMG 120408-NR4	•	•
CNMG 120412-NR4	•	•
CNMG 120416-NR4	•	•
CNMG 160612-NR4	•	•
CNMG 160616-NR4	•	•
DNMG 150408-NR4	•	•
DNMG 150412-NR4	•	•
DNMG 150608-NR4	•	•
DNMG 150612-NR4	•	•
SNMG 120408-NR4	•	•
SNMG 120412-NR4	•	•
SNMG 190612-NR4	•	•
SNMG 190616-NR4	•	•
WNMG 080408-NR4	•	•
WNMG 080412-NR4	•	•



Группа ISO	Покрyтие CVD		Скорость резания Vc, м/мин
05			620
10			570
15			520
20			470
25			420
30			370
35			320
40			270
45			240
50			210
			180
			150
			120
			105
			90
			75
			60
			45
			30
			15

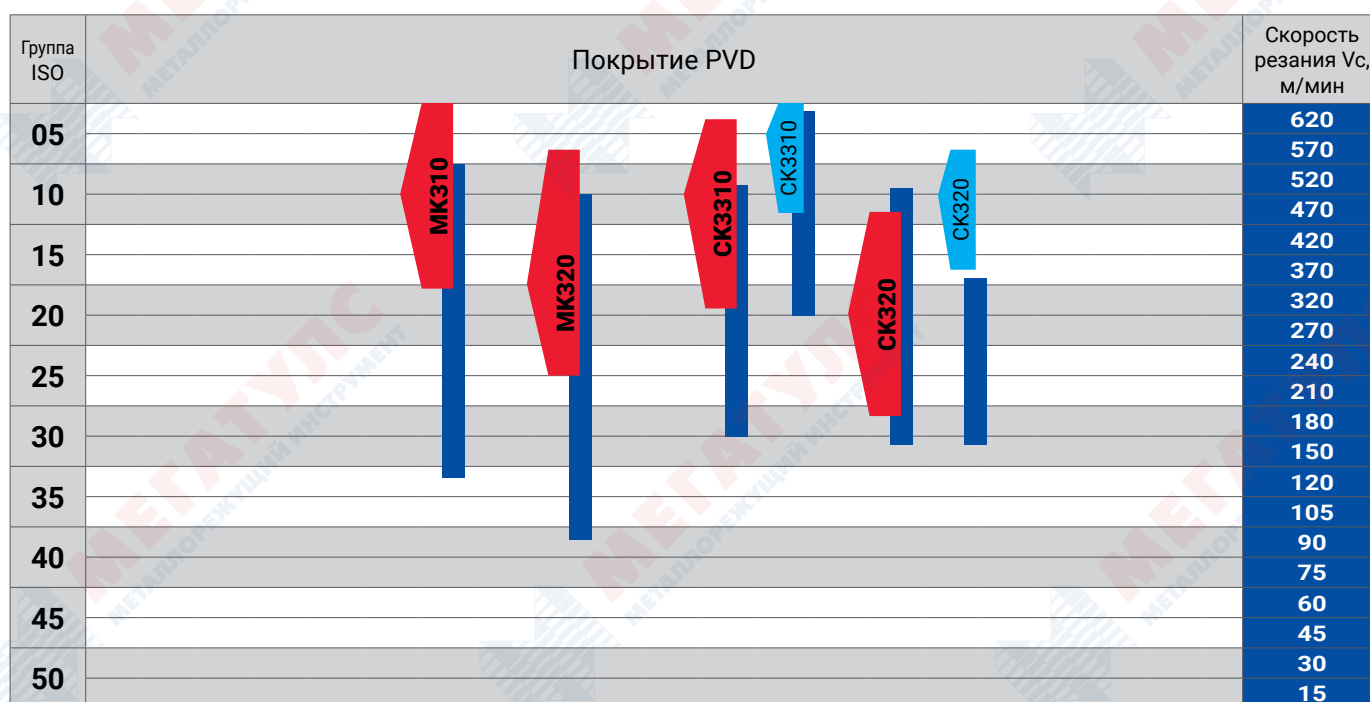
Пластины без стружколома для обработки чугуна



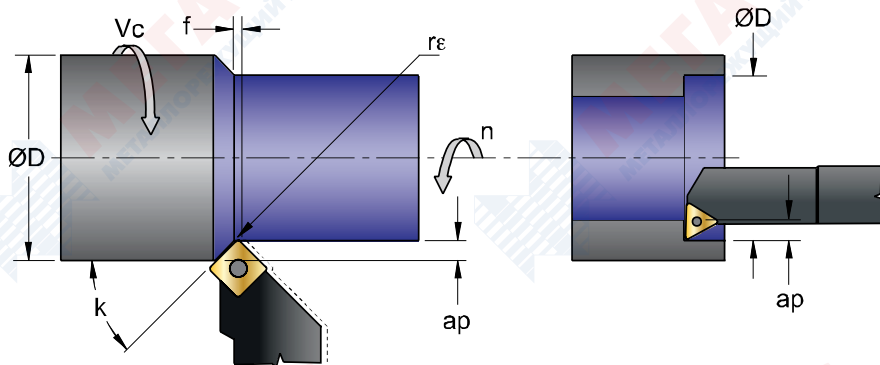
Пластины без стружколома предназначены для обработки серого чугуна и других материалов, дающих стружку надлома, имеют наибольшую прочность режущей кромки.

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Пластина	МК310	МК320	СК320	СК3310
CNMA 120408	•	•	•	•
CNMA 120412	•	•		•
CNMA 120416				•
CNMA 190616		•		
CNMA 250924		•		
DNMA 150608		•		
DNMA 150612		•		
SNMA 120408	•	•		•
SNMA 120412	•	•		
SNMA 120416	•	•		
SNMA 190616		•		
TNMA 160408	•	•		•
TNMA 160412	•	•		
TNMA 220416	•	•		
WNMA 080408	•	•		•
WNMA 080412	•	•	•	



ТЕРМИНОЛОГИЯ И ФОРМУЛЫ



a_p – глубина резания, мм
 D – обрабатываемый диаметр, мм
 f_n – подача на оборот, мм/об
 h – толщина стружки, мм
 k – главный угол в плане, град
 n – частота вращения, об/мин
 Q – удельный съем металла, см³/мин
 r_ϵ – радиус вершины режущей пластины, мм
 V_c – скорость резания, м/мин
 K_c – удельная сила резания, Н/мм²
 η – КПД

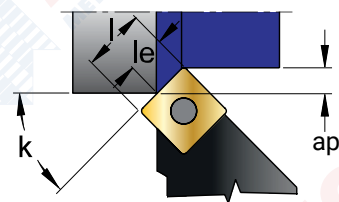
$$V_c \text{ (м/мин)} = \frac{3,14 \cdot D \cdot n}{1000}$$

$$P_c \text{ (KW)} = \frac{V_c \cdot f_n \cdot a_p \cdot K_c}{60.000 \cdot \eta}$$

$$h \text{ (мм)} = f_n \cdot \sin k$$

$$Q \text{ (см}^3\text{/мин)} = V_c \cdot f_n \cdot a_p$$

ПРЕДЕЛЬНО ДОПУСТИМАЯ ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИНЫ



$le=0,4 \cdot d$	$le=2/3 \cdot l$	$le=2/3 \cdot l$	$le=1/2 \cdot l$	$le=1/2 \cdot l$	$le=1/4 \cdot l$	$le=1/4 \cdot l$

СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ТЕОРЕТИЧЕСКОЙ ШЕРОХОВАТОСТИ

Ra, мкм	r_ϵ мм					
	0,2	0,4	0,8	1,2	1,6	2,4
	f_n , мм/об					
50	-	-	-	-	-	1,94
25	-	-	-	0,97	1,12	1,38
12,5	-	-	0,57	0,70	0,81	0,99
6,3	-	0,29	0,42	0,51	0,59	0,72
3,2	0,15	0,21	0,30	0,37	0,42	0,52
1,6	0,10	0,15	0,21	0,26	0,30	0,36
0,8	0,08	0,11	0,16	0,19	0,22	0,27
0,4	0,06	0,08	0,12	0,15	0,17	0,21
0,2	0,05	0,07	0,09	0,12	0,13	0,16