



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ СМП.....SA2

ОПИСАНИЕ СПЛАВОВ.....SA4

ГЕОМЕТРИИ.....SA5

НЕГАТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ISO.....SA7

ПОЗИТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ISO.....SA13

**ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ
ISO**

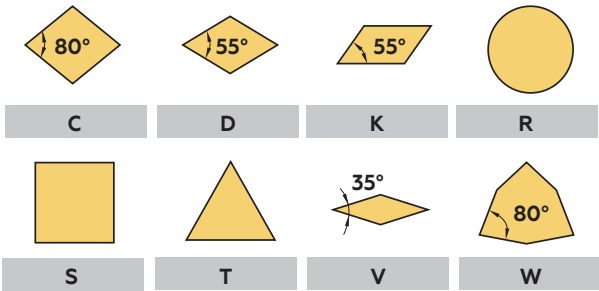
SA
ВЕРСИЯ 06/26



1

ФОРМА СМП

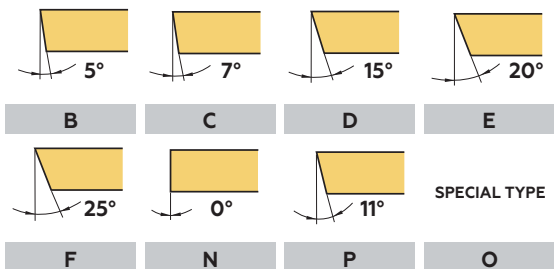
C N M G 12 04 08 - GR



2

ЗАДНИЙ УГОЛ

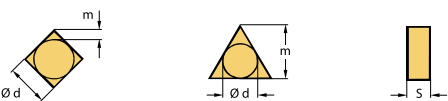
C N M G 12 04 08 - GR



3

КЛАСС ДОПУСКА

C N M G 12 04 08 - GR

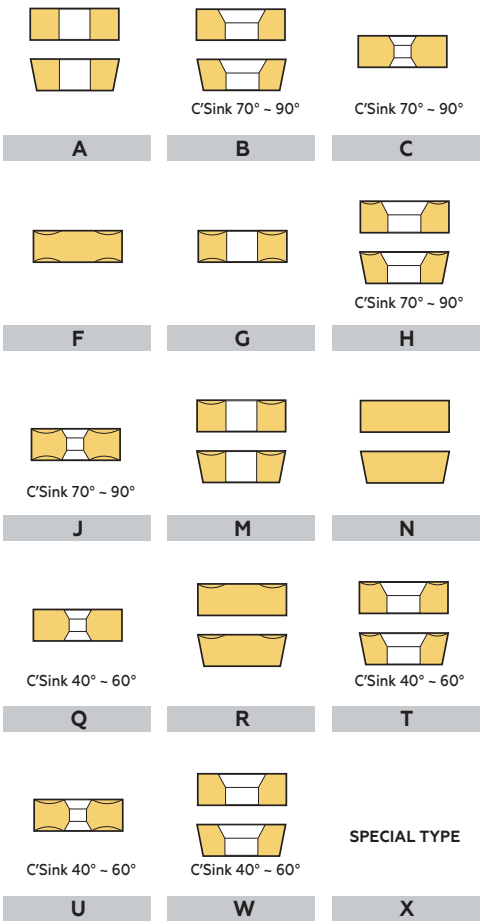


	m(мм)	Ød (мм)	s (мм)
A	± 0.005	± 0.025	± 0.025
C	± 0.013	± 0.025	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
F	± 0.005	± 0.013	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
J	± 0.005	± 0.05 до ± 0.15	± 0.025
K	± 0.013	± 0.05 до ± 0.15	± 0.025
L	± 0.025	± 0.05 до ± 0.15	± 0.025
M	± 0.08 до ± 0.20	± 0.05 до ± 0.15	± 0.13
N	± 0.08 до ± 0.20	± 0.05 до ± 0.15	± 0.025
P	± 0.04	± 0.04	± 0.04
U	± 0.13 до ± 0.38	± 0.08 до ± 0.25	± 0.13

4

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

C N M G 12 04 08 - GR



12

04

08

-

GR

5
ДИАМЕТР ВПИСАННОЙ
ОКРУЖНОСТИ

6
ТОЛЩИНА
(mm)

7
РАДИУС
ПРИ ВЕРШИНЕ

8
СТРУЖКОЛОМ

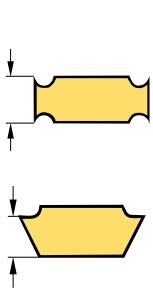
5 ДИАМЕТР ВПИСАННОЙ ОКРУЖНОСТИ

C N M G 12 04 08 - GR

вписанная окружность	C	D	K	R	S	A	B	W
3.970	03	04	-	03	03	06	-	02
4.760	04	05	-	04	04	08	08	S3
5.560	05	06	-	05	05	09	09	03
6.000	-	-	-	06	-	-	-	-
6.350	06	07	-	06	06	11	11	04
7.940	08	09	-	07	07	13	13	05
8.000	-	-	-	08	08	-	-	-
9.525	09	11	16	09	09	16	16	06
10.000	-	-	-	10	-	-	-	-
11.110	11	13	-	11	11	19	19	07
12.000	-	-	-	12	-	-	-	-
12.700	12	15	-	12	12	22	22	08
14.290	14	17	-	14	14	24	24	09
15.875	16	19	-	15	15	27	27	10
16.000	-	-	-	16	-	-	-	-
19.050	19	23	-	19	19	33	33	13
20.000	-	-	-	20	-	-	-	-
22.225	22	27	-	22	22	38	38	15
25.000	-	-	-	25	-	-	-	-
25.400	25	31	-	25	25	44	44	17
31.750	32	38	-	31	31	55	54	21
32.000	-	-	-	32	-	-	-	-

6 ТОЛЩИНА

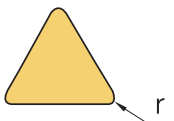
C N M G 12 04 08 - GR



01	1.59	04	4.76
T0	1.79	05	5.56
T1	1.98	06	6.35
02	2.38	07	7.94
T2	2.78	09	9.52
03	3.18	11	11.11
T3	3.97	12	12.20

7 РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ

C N M G 12 04 08 - GR

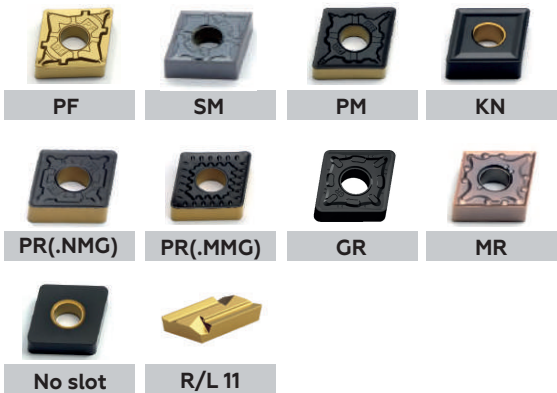


01	0.1	20	2.0
02	0.2	24	2.4
04	0.4	28	2.8
08	0.8	32	3.2
12	1.2	00	-
16	1.6	M0	-

8 СТРУЖКОЛОМ

C N M G 12 04 08 - GR

НЕГАТИВНЫЕ СМП



ПОЗИТИВНЫЕ СМП



ОСОБЕННОСТИ СПЛАВОВ		
СПЛАВ	ISO	ОПИСАНИЕ
INP3205	P P01-15 M M01-15	Твёрдый износостойкий сплав сочетает низко кобальтовую основу с ультрамелкозернистой структурой зерен WC. Покрытие для универсального применения по сталям и аустенитным нержавеющим сталям.
INP3215	M M05-20	Идеально подходит для чистовых операций высокопрочных материалов группы ISO S и M. Покрытие содержит Cr для повышения температурной стойкости при чистовых высокоскоростных операциях.
INP3225	M M15-30	Наноструктурированное покрытие (TiAl)N обеспечивает превосходную итоговую микротвёрдость и температурную стойкость. Эффективно защищает режущую кромку от износа. В основе повышенное содержание кобальта для лучшего сопротивления ударным нагрузкам.
INC1115	P P05-25	Сплав с превосходной износостойкостью при увеличенных скоростях резания обеспечивает повышенную производительность в стабильных условиях. Отлично подходит для чистовых операций сталей группы ISO P. Содержание кобальта снижено для лучшей стойкости. Более толстое покрытие обеспечивает отличную температурную стойкость, при этом сохраняя превосходную трещиностойкость.
INC1125	P P20-35	Сплав с повышенным содержанием кобальта и оптимизированным покрытием обеспечивает превосходную сопротивляемость деформационным нагрузкам и высокую прочность режущей кромки при знакопеременных нагрузках. Покрытие обеспечивает продолжительную стойкость инструмента при обработке сталей.
INC3320	K K10-25	Сплав разработан для универсальной обработки материалов группы ISO K. Прочная основа с покрытием обеспечивает превосходную стойкость при обработке материалов с повышенным содержанием абразивных соединений. Прочная основа обеспечивает обработку с небольшим ударом при сохранении стойкостных характеристик.
IN01	N N05-20	Сплав имеет превосходную прочную основу для максимальной производительности и полированную переднюю поверхность для наилучшего качества при обработке алюминия.

ГРУППА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВЫ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	ОПЕРАЦИЯ	ISO
ISO P	СТАЛИ	INP3205	280 (150-400)	Чистовая	P01-15
		INC1115	250 (170-350)	Чистовая-Получистовая	P10-25
		INC1125	200 (150-250)	Черновая	P20-35
ISO M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ АУСТЕНИТНЫЕ СТАЛИ	INP3205	230 (150-300)	Чистовая	M01-15
		INP3215	190 (120-270)	Чистовая-Получистовая	M05-20
		INP3225	170 (100-240)	Черновая	M15-30
ISO K	ЧУГУНЫ	INC3320	250 (180-300)	Получистовая-Черновая	K10-25
ISO N	АЛЮМИНИЙ И ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	IN01	350 (200-600)	Чистовая-Получистовая	N05-15

МАТЕРИАЛ	ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТ.	ЧЕРНОВАЯ
P	PF	PM	PR/GR
M		SM	MR
K		KN	No slot

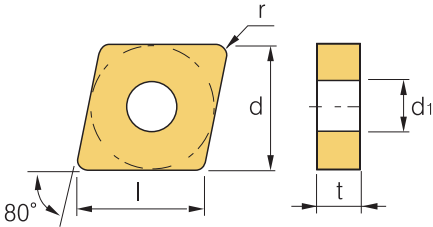
ISO	05	10	15	20	25	30
P			INC1115		INC1125	
M			INP3215		INP3225	
K				INC3320		

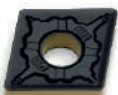
СТРУЖКОЛОМЫ				■ Скорость подачи (мм/об.) ■ Глубина резания (мм)	
НЕГАТИВНЫЕ			ОПИСАНИЕ		
	PF	0,5-3,5 0,1-0,35	Геометрия для чистовой обработки сталей. Уверенный контроль стружколомания при малых глубинах резания и подачах.		
	SM	0,1-2,5 0,05-0,5	Первый выбор при чистовой-получистовой обработке аустенитных нержавеющей сталей. Геометрия обеспечивает отличное качество поверхности при обработке материалов группы ISO M.		
	PM	0,3-7,5 0,07-0,6	Первый выбор при чистовой-получистовой обработке материалов группы ISO P.		
	KN	0,5-6,0 0,1-0,6	Специализированная геометрия для обработки чугунов от получистовой до черновой. Первый выбор при обработке высокопрочных чугунов.		
	PR (.NMG)	3,0-15,0 0,3-1,2	Черновая обработка сталей - работа с большими глубина и подачами. Защищенная режущая кромка.		
	PR (.MMG)	3,0-18,0 0,25-1,5	Геометрия оптимизированная для односторонних негативных пластин. Первый выбор для высокопроизводительной обработки стали. Оптимизированная режущая кромка для снижения усилий резания при обработке с большими подачами и глубинами.		
	GR	0,8-8,0 0,11-0,7	Черновая обработка средне и высоко углеродистых сталей, легированных сталей.		
	MR	0,5-5,0 0,1-0,6	Оптимизированная геометрия для получистовой-черновой обработки нержавеющей аустенитных сталей.		
	No slot	0,5-10,0 0,03-1,2	Геометрия для обработки короткостружечных чугунов. Первый выбор при черновой обработке.		
	R/L 11	1,0-4,0 0,1-0,45	Специализированная геометрия для профильной обработки с большой глубиной резания. Большой передний угол для снижения усилий резания и уверенного формирования стружки. Оптимальна для обработки материалов группы ISO P.		

МАТЕРИАЛ	ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТ.	ЧЕРНОВАЯ
P	PF	PM	PR
M	PF	SM	
N		AL	

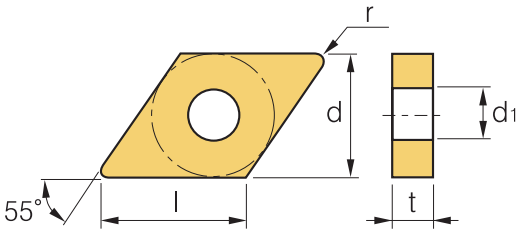
ISO	05	10	15	20	25	30
P	INC1105		INC1115		INC1125	
M	INP3205		INP3215		INP3225	
N	IN01					

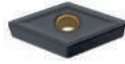
СТРУЖКОЛОМЫ				■ Скорость подачи (мм/об.) ■ Глубина резания (мм)	
ПОЗИТИВНЫЕ		ОПИСАНИЕ			
	PF	■ 0,1-3,0 ■ 0,05-0,3	Универсальная геометрия для чистовой обработки сталей с возможностью обработки нержавеющей аустенитных сталей.		
	PM	■ 0,5-4,0 ■ 0,08-0,4	Получистовая геометрия для обработки стальных заготовок.		
	SM	■ 0,1-4,0 ■ 0,05-0,3	Получистовая геометрия для обработки нержавеющей аустенитных сталей.		
	AL	■ 0,2-3,5 ■ 0,03-0,3	Универсальная геометрия для алюминия и цветных сплавов от чистовой до получистовой обработки.		
	PR	■ 2,0-13,0 ■ 0,4-2,0	Черновая геометрия для обработки сталей.		



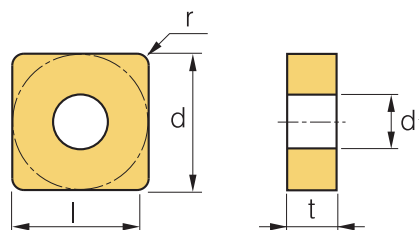
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ				УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ						СТАЛЬ					
				● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ ⚙ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ТОЧЕНИЕ НА УДАР						Р	●	⚙			
										НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ	М			●	⚙
										ЧУГУН	К		⚙		
										ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	Н				
										ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ	С				
										ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ	Н				
ОБОЗНАЧЕНИЕ				ap	fn	РАЗМЕРЫ в мм					INC115	INC125	INC320	INP3215	INP3225
						r	l	d	t	d1					
	CNMG-GR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	CNMG120408-GR	1,0-5,0	0,15-0,5	0,8	12	12,7	4,76	5,16		●				
		CNMG120412-GR	1,0-5,0	0,23-0,55	1,2	11,6	12,7	4,76	5,16		●				
		CNMG160608-GR	1,5-6,0	0,25-0,5	0,8	15,3	15,875	6,35	6,35		●				
		CNMG160612-GR	1,5-6,0	0,3-0,6	1,2	14,8	15,875	6,35	6,35		●				
	CNMG-PR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	CNMG190608-PR	3,5-8,0	0,3-0,7	0,8	18,5	19,05	6,35	7,93		●				
		CNMG190612-PR	3,5-8,0	0,3-0,8	1,2	18,1	19,05	6,35	7,93		●				
		CNMG190616-PR	4,0-10,0	0,4-0,85	1,6	17,7	19,05	6,35	7,93		●				
		CNMG250924-PR	6,0-12,0	0,4-1,2	2,4	23,3	25,4	9,52	9,12		●				
	CNMM-PR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	CNMM190612-PR	3,0-12,0	0,25-0,8	1,2	18,1	19,05	6,35	7,93		●				
		CNMM190616-PR	3,5-12,0	0,3-0,9	1,6	17,7	19,05	6,35	7,93		●				
		CNMM190624-PR	3,5-12,0	0,3-1,2	2,4	16,8	19,05	6,35	7,93		●				
		CNMM250924-PR	4,0-15,0	0,4-1,2	2,4	23,3	25,4	9,52	9,12		●				
	CNMG-MR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	CNMG120404-MR	0,5-5,0	0,15-0,5	0,4	12,4	12,7	4,76	5,16					●	●
		CNMG120408-MR	0,5-5,0	0,15-0,5	0,8	12	12,7	4,76	5,16					●	●
		CNMG120412-MR	0,5-5,0	0,2-0,6	1,2	11,6	12,7	4,76	5,16					●	●
	CNMA No slot ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	CNMA120408	1,0-4,0	0,05-0,4	0,8	12	12,7	4,76	5,16			●			
		CNMA120412	1,5-4,5	0,08-0,6	1,2	11,6	12,7	4,76	5,16			●			
		CNMA160608	2,0-6,0	0,1-0,8	0,8	15,3	15,875	6,35	6,35			●			
	CNMG-PM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	CNMG120404-PM	0,4-5,5	0,1-0,3	0,4	12,4	12,7	4,76	5,16	●	●				
		CNMG120408-PM	0,5-5,5	0,15-0,5	0,8	12	12,7	4,76	5,16	●	●				
		CNMG120412-PM	0,8-5,5	0,18-0,6	1,2	11,6	12,7	4,76	5,16	●	●				
	CNMG-KN ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	CNMG120408-KN	1,0-4,0	0,12-0,35	0,8	12	12,7	4,76	5,16			●			
		CNMG120412-KN	1,5-4,5	0,15-0,6	1,2	11,6	12,7	4,76	5,16			●			
		CNMG160608-KN	1,2-6,0	0,15-0,5	0,8	15,3	15,875	6,35	6,35			●			
	CNMG-SM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	CNMG120404-SM	0,1-1,5	0,05-0,3	0,4	12,4	12,7	4,76	5,16					●	●
		CNMG120408-SM	0,1-2,0	0,1-0,4	0,8	12	12,7	4,76	5,16					●	●
	CNMG-PF ЧИСТОВАЯ ОБР-КА	CNMG120408-PF	0,5-3,5	0,1-0,35	0,8	12	12,7	4,76	5,16	●	●				

● доступно к заказу

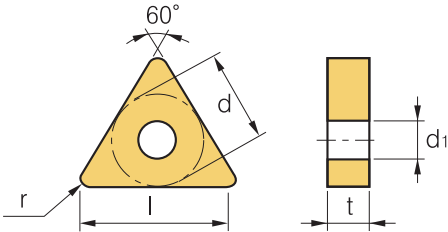


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ				УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ											
				● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ТОЧЕНИЕ НА УДАР											
				СТАЛЬ P ● ✱ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ M ● ✱ ЧУГУН K ● ✱ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ N ● ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ S ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ H											
ОБОЗНАЧЕНИЕ				ap	fn	РАЗМЕРЫ в мм					INC115	INC125	INC320	INP3215	INP3225
						r	l	d	t	d1					
	DNMG-GR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	DNMG150412-GR	1,0-4,0	0,11-0,35	1,2	14,4	12,7	4,76	5,16		●				
		DNMG150608-GR	1,0-3,5	0,15-0,3	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16		●				
		DNMG150612-GR	1,0-4,0	0,11-0,4	1,2	14,4	12,7	6,35	5,16		●				
	DNMG-MR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	DNMG150604-MR	1,0-3,0	0,15-0,2	0,4	15,1	12,7	4,76	5,16					●	●
		DNMG150608-MR	1,0-3,5	0,15-0,3	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16					●	●
	DNMA No slot ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	DNMA150408	1,5-4,0	0,03-0,4	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16			●			
		DNMA150608	1,5-4,0	0,03-0,4	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16			●			
	DNMG-PM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	DNMG150404-PM	0,3-6,0	0,12-0,2	0,4	15,1	12,7	4,76	5,16	●	●				
		DNMG150408-PM	0,5-6,0	0,15-0,4	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16	●	●				
		DNMG150412-PM	0,8-6,0	0,18-0,6	1,2	14,4	12,7	6,35	5,16	●	●				
		DNMG150604-PM	0,3-6,0	0,12-0,2	0,4	15,1	12,7	4,76	5,16	●	●				
		DNMG150608-PM	0,5-6,0	0,15-0,4	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16	●	●				
		DNMG150612-PM	0,8-6,0	0,18-0,6	1,2	14,4	12,7	6,35	5,16	●	●				
	DNMG-KN ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	DNMG150408-KN	0,5-4,5	0,1-0,35	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16			●			
		DNMG150608-KN	0,5-4,5	0,1-0,35	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16			●			
	DNMG-SM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	DNMG150404-SM	0,1-1,5	0,05-0,2	0,4	15,1	12,7	4,76	5,16					●	●
		DNMG150408-SM	0,1-1,5	0,1-0,4	0,8	14,7	12,7	6,35	5,16					●	●

● доступно к заказу

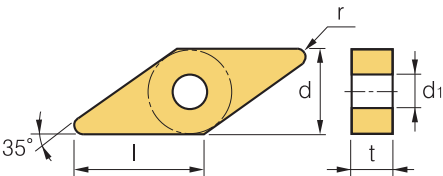


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ		УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ ● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ ⚙ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ТОЧЕНИЕ НА УДАР												<table><tr><td>СТАЛЬ</td><td>P</td><td>●</td><td>●</td><td>⚙</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ</td><td>M</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>⚙</td></tr><tr><td>ЧУГУН</td><td>K</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>⚙</td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ</td><td>N</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ</td><td>S</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ</td><td>H</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table>						СТАЛЬ	P	●	●	⚙						НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ	M						●	⚙	ЧУГУН	K					⚙				ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	N									ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ	S									ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ	H								
				СТАЛЬ	P	●	●	⚙																																																																						
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ	M						●	⚙																																																																						
ЧУГУН	K					⚙																																																																								
ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	N																																																																													
ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ	S																																																																													
ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ	H																																																																													
ОБОЗНАЧЕНИЕ		ap	fn	РАЗМЕРЫ в мм						INC115	INC125	INC320	INP3215	INP3225																																																																
				r	l	d	t	d1																																																																						
	SNMG-GR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	SNMG120408-GR	1,5-4,0	0,25-0,5	0,8	11,9	12,7	4,76	5,16		●																																																																			
		SNMG120412-GR	2,0-5,0	0,3-0,6	1,2	11,5	12,7	4,76	5,16		●																																																																			
		SNMG150612-GR	2,5-8,0	0,3-0,6	1,2	14,6	15,9	6,35	6,35		●																																																																			
		SNMG150616-GR	2,5-8,0	0,3-0,7	1,6	14,2	15,9	6,35	6,35		●																																																																			
	SNMG-PR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	SNMG190612-PR	3,0-8,0	0,4-0,6	1,2	17,8	19,05	6,35	7,93		●																																																																			
		SNMG190624-PR	3,5-10,0	0,4-1,0	2,4	16,8	19,05	6,35	7,93		●																																																																			
		SNMG250924-PR	5,0-15,0	0,4-1,0	2,4	23	25,4	9,52	9,12		●																																																																			
	SNMM-PR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	SNMM190612-PR	3,0-13,0	0,3-0,8	1,2	17,8	19,05	6,35	7,93		●																																																																			
		SNMM190616-PR	3,5-13,0	0,3-1,0	2,4	17,4	19,05	6,35	7,93		●																																																																			
		SNMM250924-PR	5,0-18,0	0,3-1,5	2,4	23	25,4	9,52	9,12		●																																																																			
	SNMG-MR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	SNMG120404-MR	0,5-5,0	0,1-0,25	0,4	12,3	12,7	4,76	5,16					●	●																																																															
		SNMG120408-MR	0,5-5,0	0,15-0,5	0,8	11,9	12,7	4,76	5,16					●	●																																																															
		SNMG120412-MR	0,5-5,0	0,2-0,6	1,2	11,5	12,7	4,76	5,16					●	●																																																															
	SNMA No slot ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	SNMA120404	1,5-5,0	0,02-0,5	0,4	12,3	12,7	4,76	5,16			●																																																																		
		SNMA120408	1,5-5,0	0,05-0,5	0,8	11,9	12,7	4,76	5,16			●																																																																		
		SNMA120412	1,5-5,0	0,1-0,5	1,2	11,5	12,7	4,76	5,16			●																																																																		
		SNMA150608	1,5-7,0	0,05-0,6	0,8	15	15,9	6,35	6,35			●																																																																		
		SNMA150612	1,5-7,0	0,1-0,6	1,2	14,6	15,9	6,35	6,35			●																																																																		
		SNMG190612	2,0-7,0	0,1-0,6	1,2	17,8	19,05	6,35	7,93		●																																																																			
		SNMG250924	3,0-10,0	0,2-1,2	2,4	23	25,4	9,52	9,12		●																																																																			
	SNMG-PM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	SNMG120404-PM	0,3-6,0	0,1-0,4	0,4	12,3	12,7	4,76	5,16	●	●																																																																			
		SNMG120408-PM	0,5-6,0	0,15-0,5	0,8	11,9	12,7	4,76	5,16	●	●																																																																			
		SNMG150608-PM	0,5-7,5	0,15-0,5	0,8	15	15,9	6,35	6,35		●																																																																			
		SNMG150612-PM	0,8-7,5	0,18-0,6	1,2	14,6	15,9	6,35	6,35		●																																																																			
	SNMG-KN ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	SNMG120408-KN	1,0-5,0	0,2-0,4	0,8	11,9	12,7	4,76	5,16			●																																																																		
		SNMG120412-KN	1,4-5,0	0,25-0,5	1,2	11,5	12,7	4,76	5,16			●																																																																		
	SNMG-SM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	SNMG120404-SM	0,1-3,5	0,1-0,4	0,4	12,3	12,7	4,76	5,16					●	●																																																															
		SNMG120408-SM	0,1-3,5	0,1-0,4	0,8	11,9	12,7	4,76	5,16					●	●																																																															
	SNMG-PF ЧИСТОВАЯ ОБР-КА	SNMG120408-PF	0,5-3,5	0,1-0,35	0,8	12	12,7	4,76	5,16	●	●																																																																			

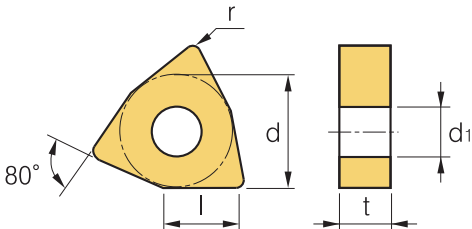


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ			УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ		СТАЛЬ										П										●										●									
					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ										M										●										●									
					ЧУГУН										K										●										●									
					ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ										N										●										●									
					ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ										S										●										●									
					ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ										H										●										●									
ОБОЗНАЧЕНИЕ			ap		fn		РАЗМЕРЫ в мм					INC115		INC125		INC320		INP3215		INP3225																								
							r	l	d	t	d1																																	
	TNMG-GR	ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	TNMG160408-GR	0,8-3,0	0,12-0,3	0,8	14,5	9,525	4,76	3,81		●																																
			TNMG160412-GR	1,0-5,0	0,12-0,4	1,2	13,5	9,525	4,76	3,81		●																																
			TNMG220412-GR	1,0-4,5	0,18-0,4	1,2	19	12,7	4,76	5,16		●																																
			TNMG220416-GR	1,5-5,0	0,18-0,45	1,6	18,2	12,7	4,76	5,16		●																																
	TNMG-MR	ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	TNMG160404-MR	0,5-3,5	0,1-0,25	0,4	15,5	9,525	4,76	3,81								●	●																									
			TNMG160408-MR	0,8-3,5	0,1-0,3	0,8	14,5	9,525	4,76	3,81								●	●																									
			TNMG160412-MR	1,0-4,0	0,1-0,35	1,2	13,5	9,525	4,76	3,81								●	●																									
	TNMA No slot	ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	TNMA160404	0,5-3,0	0,05-0,25	0,4	15,5	9,525	4,76	3,81							●																											
			TNMA160408	1,0-4,0	0,05-0,28	0,8	14,5	9,525	4,76	3,81							●																											
	TNMG-PM	ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	TNMG160404-PM	0,4-5,0	0,1-0,3	0,4	15,5	9,525	4,76	3,81	●	●																																
			TNMG160408-PM	0,5-5,0	0,15-0,5	0,8	14,5	9,525	4,76	3,81	●	●																																
			TNMG160412-PM	0,8-5,0	0,18-0,6	1,2	13,5	9,525	4,76	3,81	●	●																																
	TNMG-KN	ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	TNMG160408-KN	1,0-3,0	0,12-0,35	0,8	14,5	9,525	4,76	3,81							●																											
			TNMG160412-KN	1,3-5,0	0,12-0,5	1,2	13,5	9,525	4,76	3,81							●																											
	TNMG-SM	ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	TNMG160404-SM	0,1-1,5	0,05-0,32	0,4	14,5	9,525	4,76	3,81								●	●																									
			TNMG160408-SM	0,1-1,5	0,1-0,42	0,8	13,5	9,525	4,76	3,81								●	●																									
	TNMG-PF	ЧИСТОВАЯ ОБР-КА	TNMG160408-PF	0,4-3,0	0,08-0,25	0,8	14,5	9,525	4,76	3,81	●	●																																

● доступно к заказу

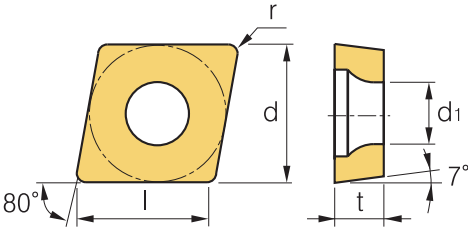


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ				УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ									
				● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ ⚙ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ТОЧЕНИЕ НА УДАР									
				СТАЛЬ									
				P									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
</													

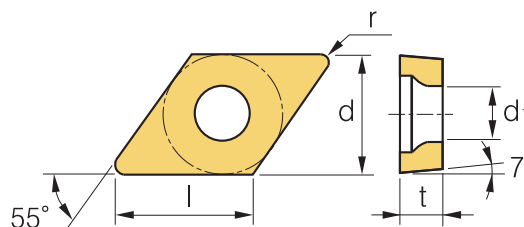


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ			УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ		СТАЛЬ										
					Р	●	✱				●	✱			
					НЕРЖАВЕЮЩАЯ СЛ										
					М										
					ЧУГУН										
					К										
					ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ										
					Н										
					ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ										
					S										
					ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ										
					Н										
ОБОЗНАЧЕНИЕ			ap	fn	РАЗМЕРЫ в мм					INC115	INC125	INC320	INP3215	INP3225	
					r	l	d	t	d1						
	WNMG-GR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	WNMG080408-GR	1,0-5,0	0,23-0,55	0,8	8,3	12,7	4,76	5,16		●				
		WNMG080412-GR	2,0-5,0	0,3-0,6	1,2	8,2	12,7	4,76	5,16		●				
	WNMG-MR ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	WNMG080404-MR	0,5-5,0	0,15-0,5	0,4	8,4	12,7	4,76	5,16					●	●
		WNMG080408-MR	1,0-5,0	0,22-0,55	0,8	8,3	12,7	4,76	5,16					●	●
		WNMG080412-MR	1,2-5,0	0,25-0,6	1,2	8,2	12,7	4,76	5,16					●	●
	WNMA No slot ЧЕРНОВАЯ ОБР-КА	WNMA080408	1,0-4,0	0,03-0,38	0,8	8,3	12,7	4,76	5,16			●			
		WNMA080412	1,5-4,0	0,03-0,55	1,2	8,2	12,7	4,76	5,16			●			
	WNMG-PM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	WNMG080404-PM	0,4-3,5	0,1-0,45	0,4	8,4	12,7	4,76	5,16	●	●				
		WNMG080408-PM	0,5-4,0	0,15-0,5	0,8	8,3	12,7	4,76	5,16	●	●				
		WNMG080412-PM	0,8-4,0	0,18-0,6	1,2	8,2	12,7	4,76	5,16	●	●				
	WNMG-KN ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	WNMG080408-KN	0,6-4,0	0,12-0,35	0,8	8,3	12,7	4,76	5,16			●			
		WNMG080412-KN	1,0-4,0	0,12-0,55	1,2	8,2	12,7	4,76	5,16			●			
	WNMG-SM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	WNMG080404-SM	0,1-1,5	0,05-0,3	0,4	8,4	12,7	4,76	5,16					●	●
		WNMG080408-SM	0,1-2,0	0,1-0,4	0,8	8,3	12,7	4,76	5,16					●	●
	WNMG-PF ЧИСТОВАЯ ОБР-КА	WNMG080408-PF	0,3-3,5	0,08-0,25	0,8	8,3	12,7	4,76	5,16	●	●				

● доступно к заказу

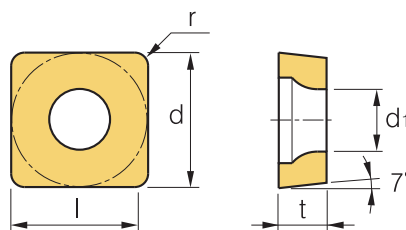


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ				УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ									
				● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ТОЧЕНИЕ НА УДАР									
				СТАЛЬ									
				P									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									
				●									

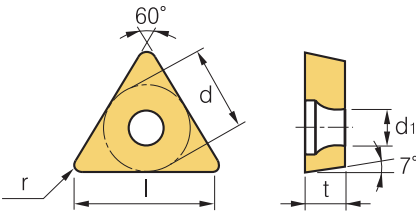


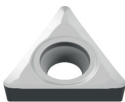
ОБОЗНАЧЕНИЕ		ap	fn	РАЗМЕРЫ в мм					INC115	INC125	INP3205	INP3215	INP3225	INO1	
				r	l	d	t	d1							
	DCMT-PM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	DCMT11T304-PM	1,0-2,5	0,14-0,25	0,4	11,2	9,525	3,97	4,4		●				
		DCMT11T308-PM	1,5-3,0	0,14-0,29	0,8	10,8	9,525	3,97	4,4		●				
	DCMT-SM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	DCMT070204-SM	0,5-2,5	0,05-0,25	0,4	7,3	6,35	2,38	2,8				●	●	
		DCMT070208-SM	0,5-3,0	0,07-0,25	0,8	6,8	6,35	2,38	2,8				●	●	
		DCMT11T304-SM	0,5-2,5	0,07-0,25	0,4	11,2	9,525	3,97	4,4				●	●	
		DCMT11T308-SM	1,0-3,0	0,07-0,25	0,8	10,8	9,525	3,97	4,4				●	●	
	DCGX-AL ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	DCGX070201-AL	0,5-2,0	0,03-0,2	0,1	7,6	6,35	2,38	2,8						●
		DCGX070202-AL	0,5-2,0	0,05-0,2	0,2	7,5	6,35	2,38	2,8						●
		DCGX070204-AL	0,5-2,5	0,05-0,25	0,4	7,3	6,35	2,38	2,8						●
		DCGX070208-AL	0,8-2,5	0,08-0,3	0,8	6,8	6,35	2,38	2,8						●
		DCGX11T302-AL	0,5-2,5	0,05-0,25	0,2	11,4	9,525	3,97	4,4						●
		DCGX11T304-AL	0,5-2,5	0,05-0,25	0,4	11,2	9,525	3,97	4,4						●
		DCGX11T308-AL	0,8-3,0	0,08-0,3	0,8	10,8	9,525	3,97	4,4						●

● **ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ**

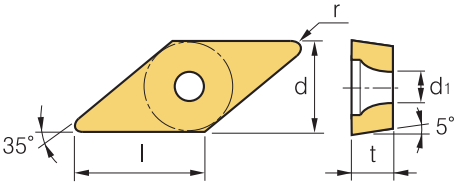
[illegible]

● доступно к заказу



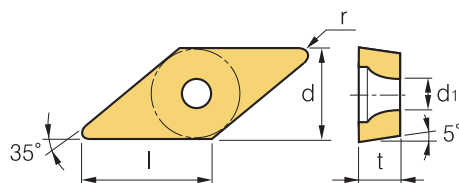
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ				УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ													
				● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ ✳ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ТОЧЕНИЕ НА УДАР			СТАЛЬ	P	●	✳	●	✳	✱				
				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ						M			●	●	✳		
				ЧУГУН						K							
				ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ						N							✳
				ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ						S							
				ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ						H							
ОБОЗНАЧЕНИЕ				ap	fn	РАЗМЕРЫ в мм					INC115	INC125	INP3205	INP3215	INP3225	INO1	
						r	l	d	t	d1							
	TCMT-PF ЧИСТОВАЯ ОБР-КА	TCMT110204-PF	0,1-1,7	0,05-0,2	0,4	10,5	6,35	2,38	2,8			●					
		TCMT110208-PF	0,13-1,7	0,07-0,28	0,8	10,0	6,35	2,38	2,8			●					
		TCMT16T304-PF	0,2-3,0	0,05-0,25	0,4	15,5	9,525	3,97	4,4			●					
		TCMT16T308-PF	0,2-3,0	0,07-0,3	0,8	14,5	9,525	3,97	4,4			●					
	TCMT-SM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	TCMT110204-SM	0,2-3,0	0,05-0,25	0,4	10,5	6,35	2,38	2,8				●	●			
		TCMT110208-SM	0,5-2,5	0,07-0,25	0,8	10,0	6,35	2,38	2,8				●	●			
		TCMT16T304-SM	0,5-3,0	0,06-0,25	0,4	15,5	9,525	3,97	4,4				●	●			
		TCMT16T308-SM	0,5-3,0	0,08-0,28	0,8	14,5	9,525	3,97	4,4				●	●			
	TCGX-AL ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	TCGX090202-AL	0,2-2,5	0,05-0,25	0,2	8,1	5,56	2,38	2,5							●	
		TCGX110204-AL	0,2-3,0	0,05-0,3	0,4	10,5	6,35	2,38	2,8							●	
		TCGX16T304-AL	0,5-3,0	0,05-0,3	0,4	15,5	9,525	3,97	4,4							●	
		TCGX16T308-AL	0,5-3,0	0,1-0,3	0,8	14,5	9,525	3,97	4,4							●	

● доступно к заказу

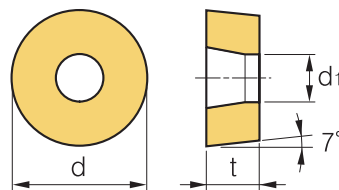


ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ				УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ												
				● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ ✳ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ ✱ ТОЧЕНИЕ НА УДАР												
				СТАЛЬ	P	●	✳	●	✳	✱	●	✳	✱			
				НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ	M			●	●	✳						
				ЧУГУН	K											
				ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	N								✳			
				ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ	S											
ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ		H														
ОБОЗНАЧЕНИЕ				ap	fn	РАЗМЕРЫ в мм					INC115	INC125	INP3205	INP3215	INP3225	INO1
						r	l	d	t	d1						
	VBMТ-SM ПОЛУЧИСТОВАЯ ОБР-КА	VBMТ110304-SM	0,1-1,7	0,05-0,2	0,4	10,0	6,35	3,18	2,8				●	●		
		VBMТ110308-SM	0,13-1,7	0,07-0,28	0,8	9,0	6,35	3,18	2,8				●	●		
		VBMТ160404-SM	0,1-1,8	0,05-0,2	0,4	15,6	9,525	4,76	4,4				●	●		
		VBMТ160408-SM	0,13-1,8	0,07-0,28	0,8	14,6	9,525	4,76	4,4				●	●		

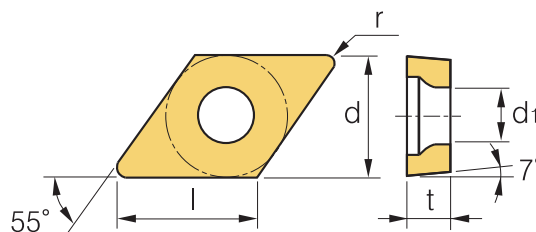
● доступно к заказу



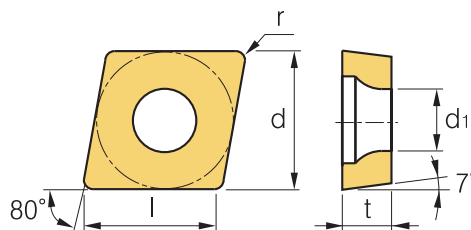
● **ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ**

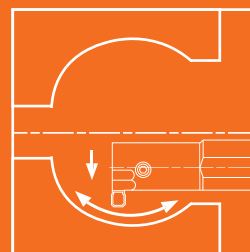
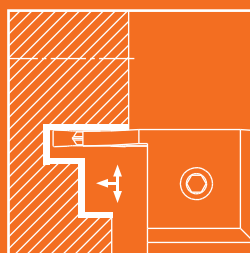
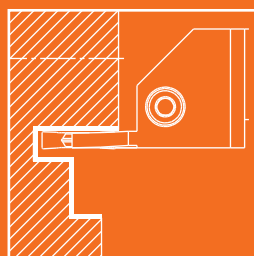
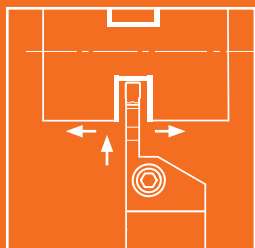


● доступно к заказу

[illegible]

● доступно к заказу

[illegible]



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ СМП.....SB2
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....SB3
ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОТРЕЗКИ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК.....SB4

**КАНАВОЧНЫЕ
ПЛАСТИНЫ**

SB

М

1

СИСТЕМА ПОСАДКИ ПЛАСТИНЫ

Г

2

НАЗНАЧЕНИЕ

М

3

ДОПУСК

Н

4

ИСПОЛНЕНИЕ

200

5

ШИРИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

—

6

СТРУЖКОЛОМ

Г

7

СПЛАВ

INP3225

1

СИСТЕМА ПОСАДКИ ПЛАСТИНЫ

М - МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА

2

НАЗНАЧЕНИЕ

Г - ОБРАБОТКА КАНАВОК / ОТРЕЗКА
R - ПРОФИЛЬНАЯ ОБРАБОТКА
С - ОТОГНУТЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ

3

ДОПУСК

М : БЕЗ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ. СПЕЧЕНАЯ
Г : ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА. ШЛИФОВАННАЯ

4

ИСПОЛНЕНИЕ

Н : НЕЙТРАЛЬНАЯ R : ПРАВАЯ L : ЛЕВАЯ

5

ШИРИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

200 = 2.0мм

6

СТРУЖКОЛОМ

Г М TC

7

СПЛАВ

М Г М Н 200 - Г INP3225

INP3225

SB2

ОСОБЕННОСТИ СПЛАВОВ С ПОКРЫТИЕМ		
СПЛАВ	ISO	ОПИСАНИЕ
INP3225	P P20-35 M M15-30	Наноструктурированное покрытие (TiAl)N обеспечивает превосходную итоговую микротвёрдость и температурную стойкость. Эффективно защищает режущую кромку от износа. В основе повышенное содержание кобальта для лучшего сопротивления ударным нагрузкам.

ОСОБЕННОСТИ ГЕОМЕТРИЙ	
ГЕОМЕТРИЯ	ОПИСАНИЕ

КАНАВКА/ОТРЕЗКА

	MG... - TC	Острая режущая кромка для обработки мягких материалов (низкоуглеродистые стали, алюминий)
	MG... - G	Положительный передний угол и особая форма стружколомапомогает уплотнять стружку для лучшего её отвода из зоны резания. Разработана для точения канавок в радиальном направлении.

КАНАВКА/ПРОДОЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ

	MG... - M	Особая форма стружколома с гладкой передней поверхностью облегчает сход стружки. Специальная геометрия передней поверхности помогает контролировать сход стружки в процессе продольного точения.
--	-----------	--

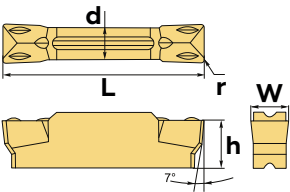
КОНТУРНОЕ ТОЧЕНИЕ

	MR... - M	Особая форма стружколома с гладкой передней поверхностью облегчает сход стружки. Специальные выпуклости на передней поверхности помогают контролировать сход стружки в процессе продольного точения. Универсальная геометрия для профильной фасонной обработки.
---	-----------	---

ГРУППА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВЫ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (м/мин)	
			Радиальное (торцевое)	Поперечное (продольное)
ISO P	СТАЛИ	INP3225	120 (70-180)	100 (50-130)
ISO M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ АУСТЕНИТНЫЕ СТАЛИ		100 (60-140)	80 (50-110)

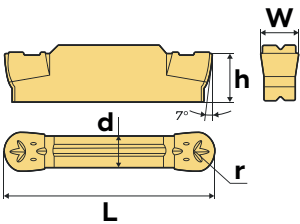
ПОДАЧА fn(мм)							
ГЕОМЕТРИИ	ОТРЕЗКА/ОБРАБОТКА КАНАВОК						
	1,5	2	2,5	3	4	5	6
ТС		0,02-0,08		0,03-0,12	0,06-0,2	0,08-0,25	
G	0,02-0,08	0,02-0,1	0,03-0,15				
M				0,03-0,2	0,08-0,3	0,1-0,4	0,15-0,5

ГЕОМЕТРИИ	ПРОДОЛЬНОЕ/КОНТУРНОЕ ТОЧЕНИЕ						
	1,5	2	3	4	5	6	8
M		0,04-0,09	0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,2	0,05-0,2



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ			УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ					P	⌘
			⌘ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ					M	⌘
ОБОЗНАЧЕНИЕ			W	± 0.050r	L	h	d	INP3225	
	MGMN - G	MGMN150-G	1.50	0.20	16.0	3.50	1.20	●	
		MGMN200-G	2.00	0.20	16.0	3.50	1.60	●	
		MGMN250-G	2.50	0.20	18.5	3.85	2.00	●	
	MGMN - TC	MGMN200-TC	2.00	0.20	16.0	3.50	1.60	●	
		MGMN300-TC	3.00	0.40	21.0	4.80	2.35	●	
		MGMN400-TC	4.00	0.40	21.0	4.80	3.30	●	
		MGMN500-TC	5.00	0.80	26.0	5.80	4.10	●	
	MGMN - M	MGMN300-M	3.00	0.40	21.0	4.80	2.35	●	
		MGMN400-M	4.00	0.40	21.0	4.80	3.30	●	
		MGMN500-M	5.00	0.80	26.0	5.80	4.10	●	
		MGMN600-M	6.00	0.80	26.0	5.80	5.00	●	

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ			УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ					P	⌘
			⌘ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ					M	⌘
ОБОЗНАЧЕНИЕ			W	± 0.050r	L	h	d	INP3225	
	MRMN - M	MRMN200-M	2.00	1.00	16.0	3.50	1.60	●	
		MRMN250-M	2.50	1.25	18.5	3.85	2.00	●	
		MRMN300-M	3.00	1.50	21.0	4.80	2.35	●	
		MRMN400-M	4.00	2.00	21.0	4.80	3.30	●	
		MRMN500-M	5.00	2.50	26.0	5.80	4.10	●	
		MRMN600-M	6.00	3.00	26.0	5.80	5.00	●	

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ СМП.....SC2
ОПИСАНИЕ СПЛАВОВ.....SC3
ПЛАСТИНЫ ДЛЯ РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЯ.....SC4

**РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ
ПЛАСТИНЫ**

SC

16

1

РАЗМЕРЫ
СМП

E

2

ТИП
ДЕРЖАВКИ

R

3

ПРАВАЯ/
ЛЕВАЯ

1.50

4

ШАГ
РЕЗЬБЫ

ISO

5

СТАНДАРТ

INP3225

6

СПЛАВ

1

РАЗМЕР СМП

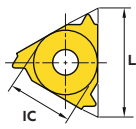
16 E R 1.50 ISO INP3225

L

06: IC=3.97
08: IC=4.76
11: IC=6.35
16: IC=9.525

L

22: IC=12.7
27: IC=15.875
33: IC=19.05
35: IC=20.0



2

ИСПОЛНЕНИЕ

16 E R 1.50 ISO INP3225

E

СМП ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ

N

СМП ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ ОБРАБОТКИ

3

ПРАВАЯ/ЛЕВАЯ

16 E R 1.50 ISO INP3225

R

ПРАВАЯ ПЛАСТИНА

L

ЛЕВАЯ ПЛАСТИНА

4

ШАГ РЕЗЬБЫ

16 E R 1.50 ISO INP3225

ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ		НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ	
мм	Число шагов/дюйм	мм	Число шагов/дюйм
0,35-25,0	72-1	A 0,5-1,5	48-16
		AG 0,5-3,0	48-8
		G 1,75-3,0	14-8
		N 3,5-5,0	14-8
		U 5,5-8,0	4,5-3,25
		Q 5,5-6,0	4,5-4
		U 6,5-9,0	4-2,75
		V 6,0-10,0	4-2,5
		S 0,5-2,0	48-13

5

СТАНДАРТ

16 E R 1.50 ISO INP3225

60

– резьба с углом профиля 60°
(неполнопрофильная пластина)

55

– резьба с углом профиля 55°
(неполнопрофильная пластина)

ISO

– метрическая резьба
по ГОСТ 8724–2002, ISO 261–1998;
ГОСТ 9150–2002, ISO 68–1–1998;
ГОСТ 24705–2004, ISO 724–1993;
DIN 13–1÷28–1975÷2005

TR

– трапецидальная резьба Tr по
ГОСТ 24737–1981, ГОСТ 9484–1981,
ГОСТ 24739–1981, ГОСТ 9562–1981,
ГОСТ 24738–1981, DIN 103–1÷8–1972÷1977

6

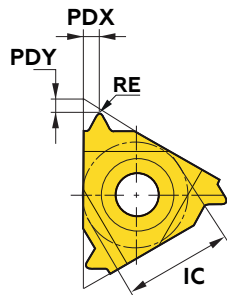
СПЛАВ

16 E R 1.50 ISO INP3225

INP3225

ОСОБЕННОСТИ СПЛАВОВ С ПОКРЫТИЕМ		
СПЛАВ	ISO	ОПИСАНИЕ
INP3225	P P20-35 M M15-30	Наноструктурированное покрытие (TiAl)N обеспечивает превосходную итоговую микротвёрдость и температурную стойкость. Эффективно защищает режущую кромку от износа. В основе повышенное содержание кобальта для лучшего сопротивления ударным нагрузкам.

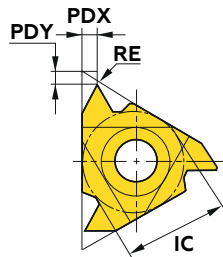
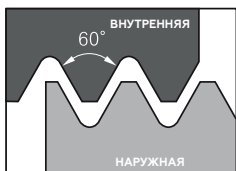
ГРУППА	ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВЫ	СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ Vc (м/мин)
ISO P	СТАЛИ	INP3225	90 (60-130)
ISO M	НЕРЖАВЕЮЩИЕ АУСТЕНИТНЫЕ СТАЛИ	INP3225	100 (90-130)



ПОКАЗАНО Р ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

МЕТРИЧЕСКИЙ ПРОФИЛЬ (ISO)									
ТИП	R	INP3225	L	INP3225	ШАГ	РАЗМЕРЫ			
					мм	IC	RE	PDY	PDX
НАРУЖНАЯ	11ER-0.50 ISO	●	11EL-0.50 ISO	●	0,5	6,35	0,31	0,6	0,6
	11ER-0.75 ISO	●	11EL-0.75 ISO	●	0,75	6,35	0,46	0,6	0,6
	11ER-1.00 ISO	●	11EL-1.00 ISO	●	1,0	6,35	0,61	0,7	0,7
	11ER-1.25 ISO	●	11EL-1.25 ISO	●	1,25	6,35	0,77	0,8	0,9
	11ER-1.50 ISO	●	11EL-1.50 ISO	●	1,5	6,35	0,92	0,8	1,0
	11ER-1.75 ISO	●	11EL-1.75 ISO	●	1,75	6,35	1,07	0,8	1,1
	11ER-2.00 ISO	●	11EL-2.00 ISO	●	2,0	6,35	1,23	0,8	1,1
	16ER-0.50 ISO	●	16EL-0.50 ISO	●	0,5	9,525	0,31	0,6	0,4
	16ER-0.75 ISO	●	16EL-0.75 ISO	●	0,75	9,525	0,46	0,6	0,6
	16ER-1.00 ISO	●	16EL-1.00 ISO	●	1,0	9,525	0,61	0,7	0,7
	16ER-1.25 ISO	●	16EL-1.25 ISO	●	1,25	9,525	0,77	0,8	0,9
	16ER-1.50 ISO	●	16EL-1.50 ISO	●	1,5	9,525	0,92	0,8	1,0
	16ER-1.75 ISO	●	16EL-1.75 ISO	●	1,75	9,525	1,07	0,9	1,2
	16ER-2.00 ISO	●	16EL-2.00 ISO	●	2,0	9,525	1,23	1,0	1,3
	16ER-2.50 ISO	●	16EL-2.50 ISO	●	2,5	9,525	1,53	1,1	1,5
	16ER-3.00 ISO	●	16EL-3.00 ISO	●	3,0	9,525	1,84	1,2	1,6
	16ER-3.50 ISO	●	16EL-3.50 ISO	●	3,5	9,525	2,15	1,6	1,9
	22ER-3.50 ISO	●	22EL-3.50 ISO	●	3,5	12,7	2,15	1,6	2,3
	22ER-4.00 ISO	●	22EL-4.00 ISO	●	4,0	12,7	2,45	1,6	2,3
	22ER-4.50 ISO	●	22EL-4.50 ISO	●	4,5	12,7	2,78	1,7	2,4
ВНУТРЕННЯЯ	11NR-0.50 ISO	●	11NL-0.50 ISO	●	0,5	6,35	0,31	0,6	0,6
	11NR-0.75 ISO	●	11NL-0.75 ISO	●	0,75	6,35	0,46	0,6	0,6
	11NR-1.00 ISO	●	11NL-1.00 ISO	●	1,0	6,35	0,61	0,7	0,7
	11NR-1.25 ISO	●	11NL-1.25 ISO	●	1,25	6,35	0,77	0,8	0,9
	11NR-1.50 ISO	●	11NL-1.50 ISO	●	1,5	6,35	0,92	0,8	1,0
	11NR-1.75 ISO	●	11NL-1.75 ISO	●	1,75	6,35	1,07	0,8	1,1
	11NR-2.00 ISO	●	11NL-2.00 ISO	●	2,0	6,35	1,23	0,8	1,1
	16NR-0.50 ISO	●	16NL-0.50 ISO	●	0,5	9,525	0,31	0,6	0,4
	16NR-0.75 ISO	●	16NL-0.75 ISO	●	0,75	9,525	0,46	0,6	0,6
	16NR-1.00 ISO	●	16NL-1.00 ISO	●	1,0	9,525	0,61	0,7	0,7
	16NR-1.25 ISO	●	16NL-1.25 ISO	●	1,25	9,525	0,77	0,8	0,9
	16NR-1.50 ISO	●	16NL-1.50 ISO	●	1,5	9,525	0,92	0,8	1,0
	16NR-1.75 ISO	●	16NL-1.75 ISO	●	1,75	9,525	1,07	0,9	1,2
	16NR-2.00 ISO	●	16NL-2.00 ISO	●	2,0	9,525	1,23	1,0	1,3
	16NR-2.50 ISO	●	16NL-2.50 ISO	●	2,5	9,525	1,53	1,1	1,5
	16NR-3.00 ISO	●	16NL-3.00 ISO	●	3,0	9,525	1,84	1,2	1,6
	16NR-3.50 ISO	●	16NL-3.50 ISO	●	3,5	9,525	2,15	1,6	1,9
	22NR-3.50 ISO	●	22NL-3.50 ISO	●	3,5	12,7	2,15	1,6	2,3
	22NR-4.00 ISO	●	22NL-4.00 ISO	●	4,0	12,7	2,45	1,6	2,3
	22NR-4.50 ISO	●	22NL-4.50 ISO	●	4,5	12,7	2,78	1,7	2,4
	22NR-5.00 ISO	●	22NL-5.00 ISO	●	5,0	12,7	3,07	1,7	2,5
	22NR-5.50 ISO	●	22NL-5.50 ISO	●	5,5	12,7	3,37	1,9	2,7
	22NR-6.00 ISO	●	22NL-6.00 ISO	●	6,0	12,7	3,68	1,8	2,7

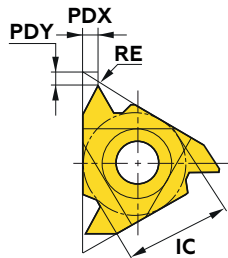
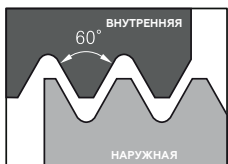
● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ



ПОКАЗАНО Р ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ 60°										
ТИП	R	INP3225	L	INP3225	ШАГ		РАЗМЕРЫ			
					мм	tpi	IC	RE	PDY	PDX
НАРУЖНАЯ	11ER-A60	●	11EL-A60	●	0,5-1,5	48-16	6,35	0,05	0,8	0,9
	11ER-AG60	●	11EL-AG60	●	0,5-3,0	48-8	6,35	0,08	1,2	1,7
	16ER-A60	●	16EL-A60	●	0,5-1,5	48-16	9,525	0,05	0,8	0,9
	16ER-G60	●	16EL-G60	●	1,75-3,0	14-8	9,525	0,13	1,2	1,7
	16ER-AG60	●	16EL-AG60	●	0,5-3,0	48-8	9,525	0,08	1,2	1,7
	22ER-AG60	●	22EL-AG60	●	0,5-3,0	48-8	12,7	0,08	1,7	2,5
ВНУТРЕННЯЯ	22ER-N60	●	22EL-N60	●	3,5-5,0	7-5	12,7	0,3	1,7	2,5
	11NR-A60	●	11NL-A60	●	0,5-1,5	48-16	6,35	0,05	0,8	0,9
	11NR-G60	●	11NL-G60	●	1,75-3,0	14-8	6,35	0,13	1,2	1,7
	11NR-AG60	●	11NL-AG60	●	0,5-3,0	48-8	6,35	0,08	1,2	1,7
	16NR-A60	●	16NL-A60	●	0,5-1,5	48-16	9,525	0,05	0,8	0,9
	16NR-G60	●	16NL-G60	●	1,75-3,0	14-8	9,525	0,13	1,2	1,7
	16NR-AG60	●	16NL-AG60	●	0,5-3,0	48-8	9,525	0,08	1,2	1,7
	22NR-AG60	●	22NL-AG60	●	0,5-3,0	48-8	12,7	0,08	1,7	2,5
	22NR-N60	●	22NL-N60	●	3,5-5,0	7-5	12,7	0,3	1,7	2,5

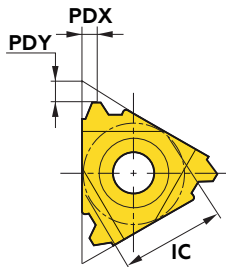
● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ



ПОКАЗАНО Р ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ПРОФИЛЬ 55°										
ТИП	R	INP3225	L	INP3225	ШАГ		РАЗМЕРЫ			
					мм	tpi	IC	RE	PDY	PDX
НАРУЖНАЯ	11ER-A55	●	11EL-A55	●	0,5-1,5	48-16	6,35	0,05	0,8	0,9
	11ER-AG55	●	11EL-AG55	●	0,5-3,0	48-8	6,35	0,07	1,2	1,7
	16ER-A55	●	16EL-A55	●	0,5-1,5	48-16	9,525	0,05	0,8	0,9
	16ER-G55	●	16EL-G55	●	1,75-3,0	14-8	9,525	0,21	1,2	1,7
	16ER-AG55	●	16EL-AG55	●	0,5-3,0	48-8	9,525	0,07	1,2	1,7
	22ER-AG55	●	22EL-AG55	●	0,5-3,0	48-8	12,7	0,07	1,2	1,7
ВНУТРЕННЯЯ	22ER-N55	●	22EL-N55	●	3,5-5,0	7-5	12,7	0,43	1,7	2,5
	11NR-A55	●	11NL-A55	●	0,5-1,5	48-16	6,35	0,05	0,8	0,9
	11NR-AG55	●	11NL-AG55	●	0,5-3,0	48-8	6,35	0,07	1,2	1,7
	16NR-A55	●	16NL-A55	●	0,5-1,5	48-16	9,525	0,05	0,8	0,9
	16NR-G55	●	16NL-G55	●	1,75-3,0	14-8	9,525	0,21	1,2	1,7
	16NR-AG55	●	16NL-AG55	●	0,5-3,0	48-8	9,525	0,07	1,2	1,7
	22NR-AG55	●	22NL-AG55	●	0,5-3,0	48-8	12,7	0,07	1,2	1,7
	22NR-N55	●	22NL-N55	●	3,5-5,0	7-5	12,7	0,43	1,7	2,5

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ



ПОКАЗАНО Р ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

ТРАПЕЦЕИДАЛЬНАЯ РЕЗЬБА DIN103 (TR)									
ТИП	R	INP3225	L	INP3225	ШАГ	РАЗМЕРЫ			
					мм	IC	h min	PDY	PDX
НАРУЖНАЯ	16ER-1.5TR	●	16EL-1.5TR	●	1,5	9,525	0,9	1,0	1,1
	16ER-2.0TR	●	16EL-2.0TR	●	2,0	9,525	1,25	1,1	1,3
	16ER-2.5TR	●	16EL-2.5TR	●	2,5	9,525	1,55	1,2	1,4
	16ER-3.0TR	●	16EL-3.0TR	●	3,0	9,525	1,75	1,3	1,5
	16ER-4.0TR	●	16EL-4.0TR	●	3,5	9,525	2,25	1,3	1,5
	22ER-4.0TR	●	22EL-4.0TR	●	4,0	12,7	2,25	1,7	1,9
	22ER-5.0TR	●	22EL-5.0TR	●	5,0	12,7	2,75	2,1	2,5
	22ER-6.0TR	●	22EL-6.0TR	●	6,0	12,7	3,5	2,3	2,7
ВНУТРЕННЯЯ	22ER-7.0TR	●	22EL-7.0TR	●	7,0	12,7	4,0	2,7	3,21
	16NR-1.5TR	●	16NL-1.5TR	●	1,5	9,525	0,9	1,0	1,1
	16NR-2.0TR	●	16NL-2.0TR	●	2,0	9,525	1,25	1,1	1,3
	16NR-2.5TR	●	16NL-2.5TR	●	2,5	9,525	1,55	1,2	1,4
	16NR-3.0TR	●	16NL-3.0TR	●	3,0	9,525	1,75	1,3	1,5
	16NR-4.0TR	●	16NL-4.0TR	●	3,5	9,525	2,25	1,3	1,5
	22NR-4.0TR	●	22NL-4.0TR	●	4,0	12,7	2,25	1,7	1,9
	22NR-5.0TR	●	22NL-5.0TR	●	5,0	12,7	2,75	2,1	2,5
	22NR-6.0TR	●	22NL-6.0TR	●	6,0	12,7	3,5	2,3	2,7
	22NR-7.0TR	●	22NL-7.0TR	●	7,0	12,7	4,0	2,7	3,21

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ