

НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ

www.pramet.com



[youtube.com/pramettv](https://www.pramet.com)

НОВЫЕ ТОКАРНЫЕ СПЛАВЫ
С PVD ПОКРЫТИЕМ ИЗ СЕРИИ T8300

T8315 • T8330 • T8345

 **PRAMET**

PRAMET
STEEL AGE

НОВЫЙ ТОКАРНЫЙ СПЛАВ

СЕРИИ T8300

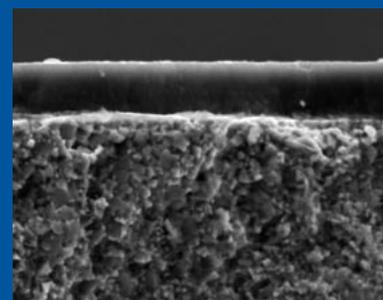
**ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ХОРОШАЯ
ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ НАДЕЖНОСТЬ
НОВАЯ ЛИНЕЙКА СПЛАВОВ ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ**

Представляем новинку инструментального рынка - PVD поколение токарных пластин с обозначением T8300. Новые сплавы представляют собой сочетания субмикронной твердосплавной основы с различным содержанием кобальта и нового, более совершенного PVD покрытия.

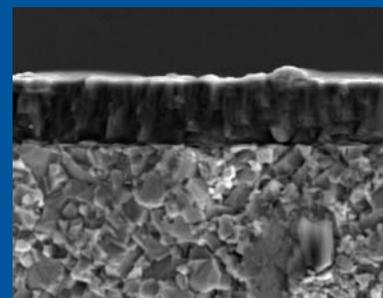
Применяемое PVD покрытие основано на наноструктурном TiN/TiAlN составе с градиентными переходами. Поверхность покрытия представляет собой тонкий слой TiN, который защищает от появления нароста и легко отображает степень износа пластины.

Покрытие показало оптимальную комбинацию высокой твердости и необходимой прочности, а также отличную адгезию к твердосплавной основе. Перечисленные качества предопределили область применения поколения сплавов T8300 как первый выбор для токарной обработки нержавеющей стали в широком диапазоне скоростей резания и подач. Сплавы линейки T8300 также подходят для обработки материалов других групп.

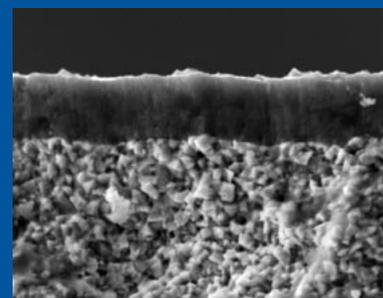
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



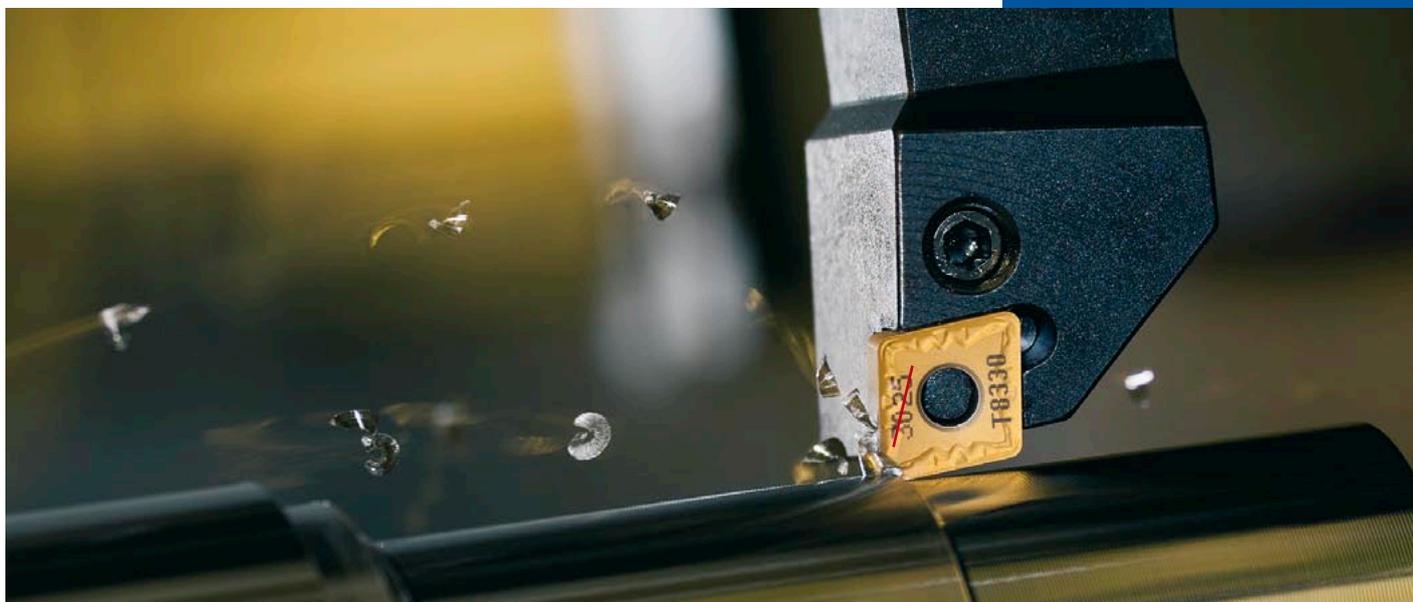
T8315



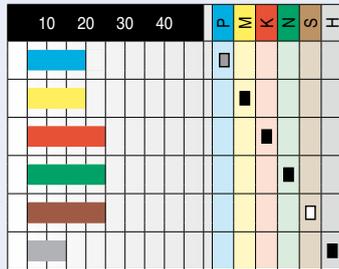
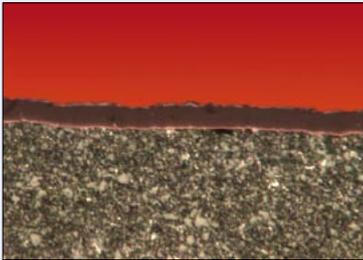
T8330



T8345



T8315



- Самый износостойкий среди поколения T8300
- Субмикронная основа со сравнительно низким содержанием кобальта
- Наноструктурное PVD покрытие с градиентными переходами
- Высокая твердость при уменьшившихся внутренних напряжениях в покрытии
- Повышенная стойкость к образованию проточин
- Более высокие скорости резания
- Малые и средние сечения снимаемой стружки
- Подходит для обработки материалов групп M, K, N, H, частично P и S
- Стабильные условия обработки

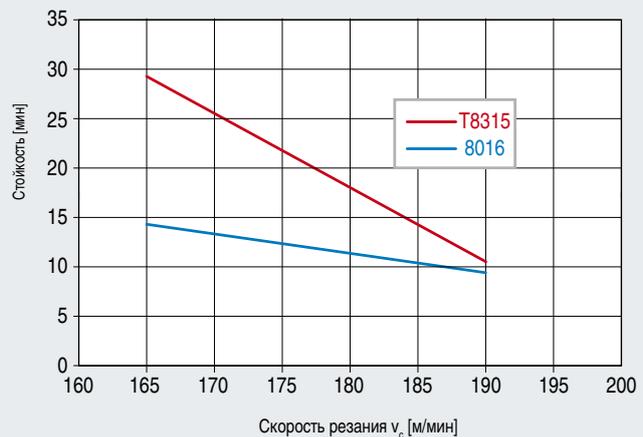
■ основная область применения □ возможное применение □ условное применение

Сравнение сплавов T8315 и 8016 при обработке нержавеющей стали

Режимы резания

$v_c = 165$ а 190 м/мин
 $f_{об} = 0,2$ мм/об
 $a_p = 2,0$ мм

Обр. материал: 17349.4 (группа M)
 Твердость: 200 HB
 Пластина: CNMG 120408 E-FM



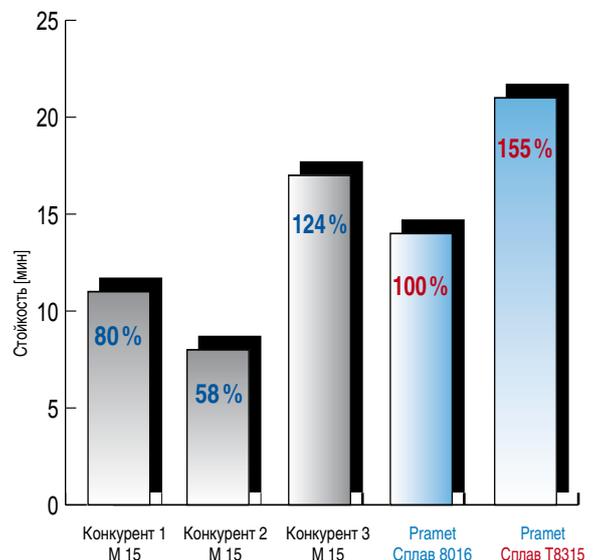
Сравнение с конкурентами

ПРИМЕР 1

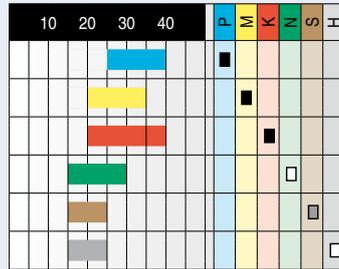
ОБРАБОТКА С ПРИМЕНЕНИЕМ НОВОГО СПЛАВА T8315

Станок: S80i/1000
 Обрабатываемый материал: 17349.4 (185 HB) (группа M)
 Операция: токарная
 Державка: SCLCL 1616H09
 Пластины: CCMT 09T304E-UR (Pramet)
 Охлаждение: нет

Режимы резания	Конкурент 1 M 15	Конкурент 2 M 15	Конкурент 3 M 15	Pramet Сплав 8016	Pramet Сплав T8315		
Скорость резания	v_c	135	135	135	135	м/мин	
Подача	$f_{об}$	0,18	0,18	0,18	0,18	мм/об	
Глубина резания	a_p	1,5	1,5	1,5	1,5	мм	
Стойкость		11	8	17	14	21	мин



T8330



- Самый универсальный сплав поколения T8300
- Субмикронная основа с относительно высоким содержанием кобальта
- Наноструктурное PVD покрытие с градиентными переходами
- Высокая твердость при уменьшившихся внутренних напряжениях покрытия
- Повышенная стойкость к появлению проточин
- Для средних скоростей резания
- Предназначена для обработки материалов групп M, P, K, условно применима для групп N, S, H
- Применим при нестабильных условиях резания

■ основная область применения ■ возможное применение □ условное применение

Сравнение сплавов T8330 и 8030 при обработке нержавеющей стали

Режимы резания

$v_c = 100$ а 150 м/мин

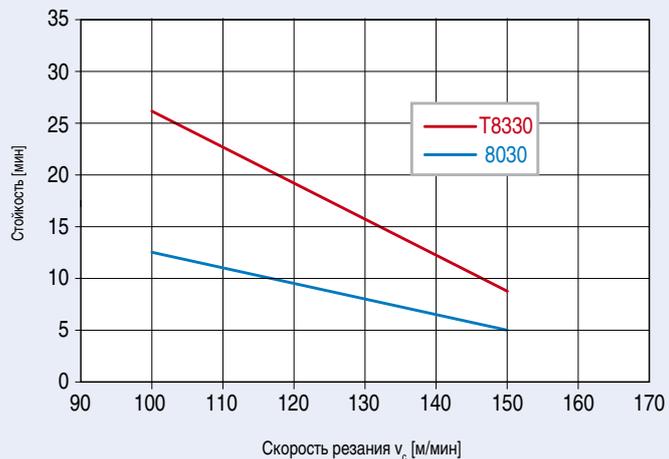
$f_{об} = 0,2$ мм/об

$a_p = 1,50$ мм

Обр. материал: 17 349.4 (группа M)

Твердость: 170 HB

Пластина: CCMT 09T304E-UR



Сравнение с конкурентами

ПРИМЕР 2

ОБРАБОТКА С ПРИМЕНЕНИЕМ НОВОГО СПЛАВА T8330

Станок: S80i/1000

Обрабатываемый материал: 17349.4 (175 HB)

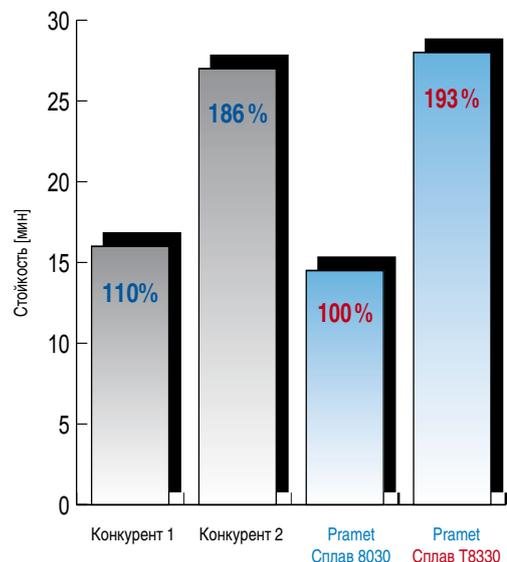
Операция: токарная

Державка: SCLCL1616H09

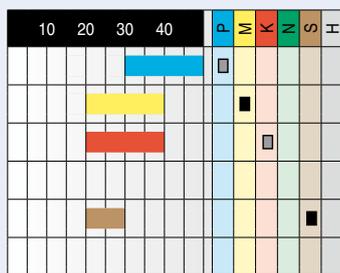
Пластины: CCMT 09 T304

Охлаждение: да

Режимы резания		Конкурент 1	Конкурент 2	Pramet Сплав 8030	Pramet Сплав T8330	
Скорость резания	v_c	160	160	160	160	м/мин
Подача	$f_{об}$	0,20	0,20	0,20	0,20	мм/об
Осевая глубина резания	a_p	1,5	1,5	1,5	1,5	мм
Стойкость		16	27	14,5	28	мин



T8345



- Самый прочный среди поколения T8300
- Субмикронная основа с высоким содержанием кобальта
- Наноструктурное PVD покрытие с градиентными переходами
- Высокая твердость при уменьшившихся внутренних напряжениях покрытия
- Увеличенная стойкость к появлению проточин
- Для скоростей резания от средних до низких
- Средние и большие сечения снимаемой стружки
- Применяется для обработки материалов групп M и S, возможно применение для групп P и K
- Тяжёлые условия обработки

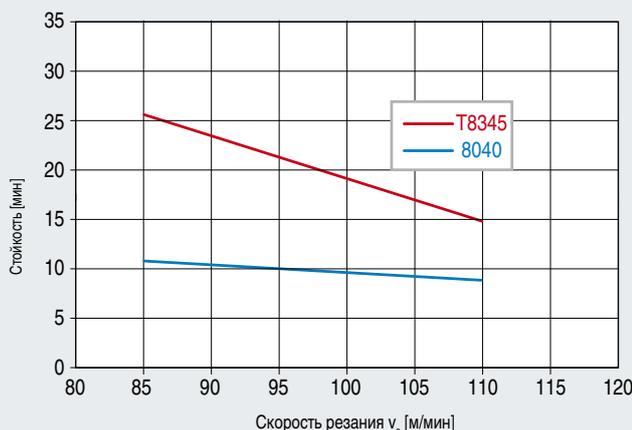
■ основная область применения ▣ возможное применение □ условное применение

Сравнение сплавов T8345 и 8040 при обработке нержавеющей стали

Режимы резания

$v_c = 85$ а 110 м/мин
 $f_{об} = 0,25$ мм/об
 $a_p = 2,50$ мм

Обр. материал: 17349.4 (группа M)
 Твердость: 204 HB
 Пластина: CNMG 120408 E-NM



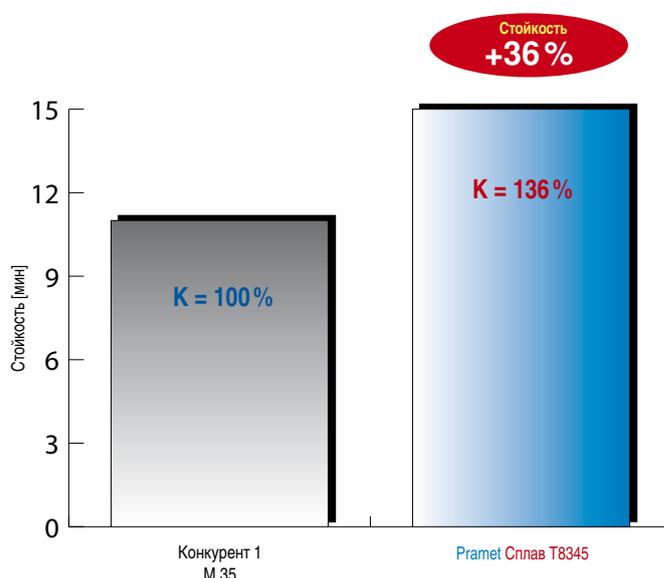
Сравнение с конкурентами

ПРИМЕР 3

ОБРАБОТКА С ПРИМЕНЕНИЕМ НОВОГО СПЛАВА T8345

Станок: Torno Romi Cosmos 10G
 Обрабатываемый материал: Inox AISI 316 (210 HB)
 Операция: токарная
 Пластины: SNMG 190612 E-RM
 Охлаждение: да

Режимы резания		Конкурент M 35	Pramet Сплав T8345	
Скорость резания	v_c	150	150	м/мин
Подача	$f_{об}$	0,2	0,2	мм/об
Осевая глубина резания	a_p	2	2	мм
Стойкость		100	136	%



Техническая информация - начальные режимы резания

Название пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	CNMG 120404E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,15	0,06 - 0,11	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,09	-
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	240 - 365	140 - 215	225 - 345	360 - 1275	45 - 105	-
	CNMG 120408E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	0,08 - 0,2	0,08 - 0,12	-
		глубина резания	[мм]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	260 - 375	155 - 225	245 - 355	390 - 1310	50 - 110	-
	DNMG 110402E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,12	0,06 - 0,09	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,06 - 0,07	-
		глубина резания	[мм]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	0,2 - 1,5	0,2 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	190 - 295	110 - 175	180 - 280	285 - 1030	35 - 85	-
	DNMG 110404E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	DNMG 110408E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		глубина резания	[мм]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	290 - 1050	35 - 90	-
	DNMG 150404E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	DNMG 150604E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	175 - 295	105 - 175	165 - 280	260 - 1030	35 - 85	-
	DNMG 150608E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		глубина резания	[мм]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	290 - 1050	35 - 90	-
	TNMG 160404E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	185 - 310	110 - 185	175 - 290	275 - 1085	35 - 90	-
	TNMG 160408E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		глубина резания	[мм]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	205 - 315	120 - 185	190 - 295	305 - 1100	40 - 90	-
	WNMG 060402E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,15	0,06 - 0,11	0,06 - 0,15	0,06 - 0,15	0,06 - 0,09	-
		глубина резания	[мм]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	0,2 - 1,5	0,2 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	225 - 370	135 - 220	210 - 350	335 - 1295	45 - 110	-
	WNMG 060404E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		Скорость резания	[м/мин]	220 - 365	130 - 215	205 - 345	330 - 1275	40 - 105	-
	WNMG 080404E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		Скорость резания	[м/мин]	220 - 365	130 - 215	205 - 345	330 - 1275	40 - 105	-
	WNMG 080408E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,25	0,08 - 0,19	0,08 - 0,25	0,08 - 0,25	0,08 - 0,15	-
		глубина резания	[мм]	0,8 - 1,5	0,8 - 1,13	0,8 - 1,5	0,8 - 1,5	0,8 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	245 - 375	145 - 225	230 - 355	365 - 1310	45 - 110	-
	VNMG 160404E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,06 - 0,2	0,06 - 0,15	0,06 - 0,2	0,06 - 0,2	0,06 - 0,12	-
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	0,4 - 1,5	0,4 - 0,9	-
		скорость резания	[м/мин]	150 - 255	90 - 150	140 - 240	225 - 890	30 - 75	-
	CNMG 120404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	-	0,1 - 0,18	-
		глубина резания	[мм]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	-	0,5 - 1,8	-
		скорость резания	[м/мин]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	-	35 - 90	-
	CNMG 120408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	-	0,15 - 0,27	-
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	-	0,8 - 1,8	-
		скорость резания	[м/мин]	185 - 305	110 - 180	175 - 285	-	35 - 90	-

Техническая информация - начальные режимы резания

Название пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	DNMG 110404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	150 - 250	90 - 150	140 - 235	–	30 - 75	–
	DNMG 110408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,35	0,1 - 0,26	0,1 - 0,35	–	0,1 - 0,21	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	160 - 280	95 - 165	150 - 265	–	30 - 80	–
	DNMG 150604E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	150 - 245	90 - 145	140 - 230	–	30 - 70	–
	DNMG 150608E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	150 - 245	90 - 145	140 - 230	–	30 - 70	–
	SNMG 120404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	185 - 320	110 - 190	175 - 300	–	35 - 95	–
	SNMG 120408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	195 - 320	115 - 190	185 - 300	–	35 - 95	–
	TNMG 160404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	160 - 260	95 - 155	150 - 245	–	30 - 75	–
	TNMG 160408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	155 - 260	90 - 155	145 - 245	–	30 - 75	–
	WNMG 060404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	WNMG 080404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,5 - 3	0,5 - 2,25	0,5 - 3	–	0,5 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	180 - 305	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	–
	WNMG 080408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,45	0,15 - 0,34	0,15 - 0,45	–	0,15 - 0,27	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	185 - 305	110 - 180	175 - 285	–	35 - 90	–
	CNMG 120408E-RM T8315	подача	[мм/об]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1 - 7	1 - 5,25	1 - 7	–	1 - 4,2	0,3 - 1,5
		Скорость резания	[м/мин]	170 - 285	100 - 170	160 - 270	–	30 - 85	30 - 55
	CNMG 120412E-RM T8315	подача	[мм/об]	0,25 - 0,7	0,25 - 0,53	0,25 - 0,7	–	0,25 - 0,42	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1,5 - 7	1,5 - 5,25	1,5 - 7	–	1,5 - 4,2	0,3 - 1,5
		Скорость резания	[м/мин]	165 - 270	95 - 160	155 - 255	–	30 - 80	30 - 50
	DNMG 150608E-RM T8315	подача	[мм/об]	0,2 - 0,48	0,2 - 0,36	0,2 - 0,48	–	0,2 - 0,29	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1 - 4,5	1 - 3,38	1 - 4,5	–	1 - 2,7	0,3 - 1,5
		скорость резания	[м/мин]	145 - 230	85 - 135	135 - 215	–	25 - 65	25 - 45
	SNMG 120408E-RM T8315	подача	[мм/об]	0,2 - 0,5	0,2 - 0,38	0,2 - 0,5	–	0,2 - 0,3	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1 - 7	1 - 5,25	1 - 7	–	1 - 4,2	0,3 - 1,5
		скорость резания	[м/мин]	180 - 300	105 - 180	170 - 285	–	35 - 90	35 - 60
	WNMG 080408E-RM T8315	подача	[мм/об]	0,2 - 0,55	0,2 - 0,41	0,2 - 0,55	–	0,2 - 0,33	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1 - 5	1 - 3,75	1 - 5	–	1 - 3	0,3 - 1,5
		скорость резания	[м/мин]	170 - 285	100 - 170	160 - 270	–	30 - 85	30 - 55
	WNMG 080412E-RM T8315	подача	[мм/об]	0,25 - 0,7	0,25 - 0,53	0,25 - 0,7	–	0,25 - 0,42	0,1 - 0,2
		глубина резания	[мм]	1,5 - 5	1,5 - 3,75	1,5 - 5	–	1,5 - 3	0,3 - 1,5
		скорость резания	[м/мин]	170 - 270	100 - 160	160 - 255	–	30 - 80	30 - 50

Техническая информация - начальные режимы резания

Название пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 060202E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11	0,05 - 0,15	0,05 - 0,15	0,05 - 0,09	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	0,2 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	200 - 350	120 - 210	190 - 330	300 - 1225	40 - 105	–
	CCMT 060204E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	275 - 1225	35 - 105	–
	CCMT 09T304E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	275 - 1225	35 - 105	–
	DCMT 11T302E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	0,05 - 0,07	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	0,2 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	165 - 280	95 - 165	155 - 265	245 - 980	30 - 80	–
	DCMT 11T304E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	0,4 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	145 - 280	85 - 165	135 - 265	215 - 980	25 - 80	–
	DCMT 11T308E-FF T8315	подача	[мм/об]	0,05 - 0,23	0,05 - 0,17	0,05 - 0,23	0,05 - 0,23	0,05 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 2	0,8 - 1,5	0,8 - 2	0,8 - 2	0,8 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	175 - 310	105 - 185	165 - 290	260 - 1085	35 - 90	–
	CCMT 060202E-UR T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	0,08 - 0,15	–	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	0,2 - 2	–	–
		скорость резания	[м/мин]	170 - 260	100 - 155	160 - 245	255 - 910	–	–
	CCMT 060204E-UR T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	–	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		скорость резания	[м/мин]	145 - 260	85 - 155	135 - 245	215 - 910	–	–
	CCMT 09T304E-UR T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,3	0,08 - 0,23	0,08 - 0,3	0,08 - 0,3	–	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		скорость резания	[м/мин]	145 - 260	85 - 155	135 - 245	215 - 910	–	–
	CCMT 09T308E-UR T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,5	0,08 - 0,38	0,08 - 0,5	0,08 - 0,5	–	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	0,8 - 3	–	–
		скорость резания	[м/мин]	140 - 290	80 - 170	130 - 275	210 - 1015	–	–
	DCMT 070202E-UR T8315	подача	[мм/об]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	0,05 - 0,12	–	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	0,2 - 1	–	–
		скорость резания	[м/мин]	155 - 240	90 - 140	145 - 225	230 - 840	–	–
	DCMT 070204E-UR T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	–	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		Скорость резания	[м/мин]	125 - 210	75 - 125	115 - 195	185 - 735	–	–
	DCMT 11T304E-UR T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	0,08 - 0,24	–	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	0,4 - 2	–	–
		Скорость резания	[м/мин]	125 - 210	75 - 125	115 - 195	185 - 735	–	–
	DCMT 11T308E-UR T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,48	0,08 - 0,36	0,08 - 0,48	0,08 - 0,48	–	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 2	0,8 - 1,5	0,8 - 2	0,8 - 2	–	–
		скорость резания	[м/мин]	120 - 230	70 - 135	110 - 215	180 - 805	–	–
	CCMT 060202E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	–	0,08 - 0,09	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		скорость резания	[м/мин]	210 - 300	125 - 180	195 - 285	–	40 - 90	–
	CCMT 060204E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1,5	0,4 - 1,13	0,4 - 1,5	–	0,4 - 0,9	–
		скорость резания	[м/мин]	195 - 300	115 - 180	185 - 285	–	35 - 90	–
	CCMT 09T302E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,05 - 0,15	0,05 - 0,11	0,05 - 0,15	–	0,05 - 0,09	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 3	0,2 - 2,25	0,2 - 3	–	0,2 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	185 - 350	110 - 210	175 - 330	–	35 - 105	–

НОВИНКА

Техническая информация - начальные режимы резания

Название пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	CCMT 09T304E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	160 - 285	95 - 170	150 - 270	–	30 - 85	–
	CCMT 09T308E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	180 - 275	105 - 165	170 - 260	–	35 - 80	–
	CCMT 120404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	155 - 285	90 - 170	145 - 270	–	30 - 85	–
	CCMT 120408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	175 - 275	105 - 165	165 - 260	–	35 - 80	–
	DCMT 070202E-FM T8315 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	–	0,05 - 0,07	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		скорость резания	[м/мин]	180 - 280	105 - 165	170 - 265	–	35 - 80	–
	DCMT 070204E-FM T8315 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	145 - 240	85 - 140	135 - 225	–	25 - 70	–
	DCMT 11T302E-FM T8315 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
	DCMT 11T304E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	135 - 225	80 - 135	125 - 210	–	25 - 65	–
	DCMT 11T308E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
глубина резания		[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–	
скорость резания		[м/мин]	150 - 250	90 - 150	140 - 235	–	30 - 75	–	
	SCMT 09T304E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	170 - 295	100 - 175	160 - 280	–	30 - 85	–
	SCMT 09T308E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	190 - 290	110 - 170	180 - 275	–	35 - 85	–
	SCMT 120404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		Скорость резания	[м/мин]	165 - 295	95 - 175	155 - 280	–	30 - 85	–
	SCMT 120408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		Скорость резания	[м/мин]	185 - 290	110 - 170	175 - 275	–	35 - 85	–
	TCMT 110202E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	175 - 255	105 - 150	165 - 240	–	35 - 75	–
	TCMT 110204E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	150 - 255	90 - 150	140 - 240	–	30 - 75	–
	TCMT 16T304E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,24	0,1 - 0,18	0,1 - 0,24	–	0,1 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	145 - 240	85 - 140	135 - 225	–	25 - 70	–
	TCMT 16T308E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	155 - 235	90 - 140	145 - 220	–	30 - 70	–

Техническая информация - начальные режимы резания

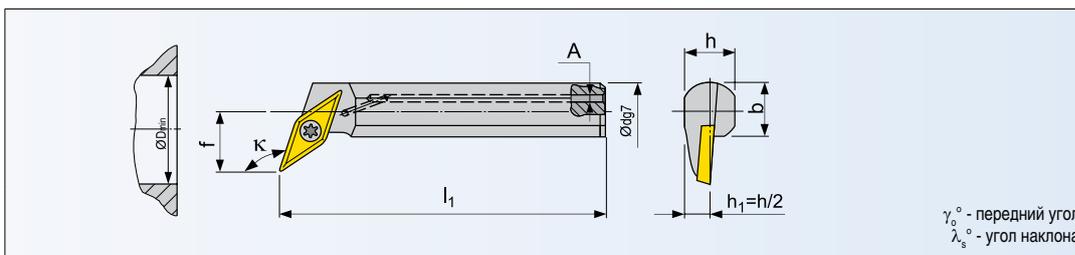
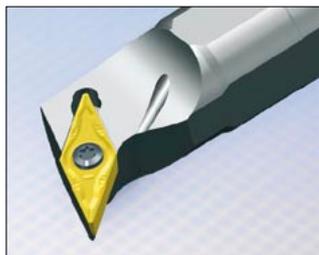
Название пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания					
				P	M	K	N	S	H
	VBMT 110302E-FM * T8315 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	165 - 220	95 - 130	155 - 205	–	30 - 65	–
	VBMT 110304E-FM * T8315 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	140 - 225	80 - 135	130 - 210	–	25 - 65	–
	VBMT 160404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,2	0,1 - 0,15	0,1 - 0,2	–	0,1 - 0,12	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	–
	VBMT 160408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,3	0,15 - 0,23	0,15 - 0,3	–	0,15 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 2,5	0,8 - 1,88	0,8 - 2,5	–	0,8 - 1,5	–
		скорость резания	[м/мин]	145 - 205	85 - 120	135 - 190	–	25 - 60	–
	WCMT 06T304E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 3	0,4 - 2,25	0,4 - 3	–	0,4 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	160 - 285	95 - 170	150 - 270	–	30 - 85	–
	WCMT 06T308E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 3	0,8 - 2,25	0,8 - 3	–	0,8 - 1,8	–
		скорость резания	[м/мин]	180 - 275	105 - 165	170 - 260	–	35 - 80	–
	WCMT 080404E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,1 - 0,3	0,1 - 0,23	0,1 - 0,3	–	0,1 - 0,18	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 4	0,4 - 3	0,4 - 4	–	0,4 - 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	155 - 285	90 - 170	145 - 270	–	30 - 85	–
	WCMT 080408E-FM T8315	подача	[мм/об]	0,15 - 0,35	0,15 - 0,26	0,15 - 0,35	–	0,15 - 0,21	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 4	0,8 - 3	0,8 - 4	–	0,8 - 2,4	–
		скорость резания	[м/мин]	175 - 275	105 - 165	165 - 260	–	35 - 80	–
	CCMT 09T302E-FM T8330 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,15	0,08 - 0,11	0,08 - 0,15	–	0,08 - 0,09	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	–	0,2 - 0,9	–
		скорость резания	[м/мин]	160 - 230	95 - 135	150 - 215	–	30 - 65	–
	DCMT 070202E-FM T8330 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,05 - 0,12	0,05 - 0,09	0,05 - 0,12	–	0,05 - 0,07	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 1	0,2 - 0,75	0,2 - 1	–	0,2 - 0,6	–
		скорость резания	[м/мин]	140 - 210	80 - 125	130 - 195	–	25 - 60	–
	DCMT 070204E-FM T8330 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,24	0,08 - 0,18	0,08 - 0,24	–	0,08 - 0,14	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 1	0,4 - 0,75	0,4 - 1	–	0,4 - 0,6	–
		скорость резания	[м/мин]	125 - 185	75 - 110	115 - 175	–	25 - 55	–
	DCMT 11T302E-FM T8330 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,12	0,08 - 0,09	0,08 - 0,12	–	0,08 - 0,09	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 1,5	0,2 - 1,13	0,2 - 1,5	–	0,2 - 0,9	–
		Скорость резания	[м/мин]	135 - 185	80 - 110	125 - 175	–	25 - 55	–
	VBMT 110302E-FM * T8330 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		Скорость резания	[м/мин]	125 - 170	75 - 100	115 - 160	–	25 - 50	–
	VBMT 110304E-FM * T8330 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,2	0,08 - 0,15	0,08 - 0,2	–	0,08 - 0,12	–
		глубина резания	[мм]	0,4 - 2	0,4 - 1,5	0,4 - 2	–	0,4 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	110 - 170	65 - 100	100 - 160	–	20 - 50	–
	VBMT 110308E-FM * T8330 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,1 - 0,25	0,1 - 0,19	0,1 - 0,25	–	0,1 - 0,15	–
		глубина резания	[мм]	0,8 - 2,5	0,8 - 1,88	0,8 - 2,5	–	0,8 - 1,5	–
		скорость резания	[м/мин]	125 - 180	75 - 105	115 - 170	–	25 - 50	–
	VBMT 160402E-FM * T8330 <i>НОВИНКА</i>	подача	[мм/об]	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	0,08 - 0,1	–	0,08 - 0,1	–
		глубина резания	[мм]	0,2 - 2	0,2 - 1,5	0,2 - 2	–	0,2 - 1,2	–
		скорость резания	[м/мин]	125 - 170	75 - 100	115 - 160	–	25 - 50	–
	CNMM 190616E-HR T8345	подача	[мм/об]	0,5 - 1,2	0,5 - 0,9	0,5 - 1,2	–	0,5 - 0,72	–
		глубина резания	[мм]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–
		скорость резания	[м/мин]	30 - 65	15 - 35	25 - 60	–	5 - 15	–

* необходимо использовать новую державку, смотрите последнюю страницу

Техническая информация - начальные режимы резания

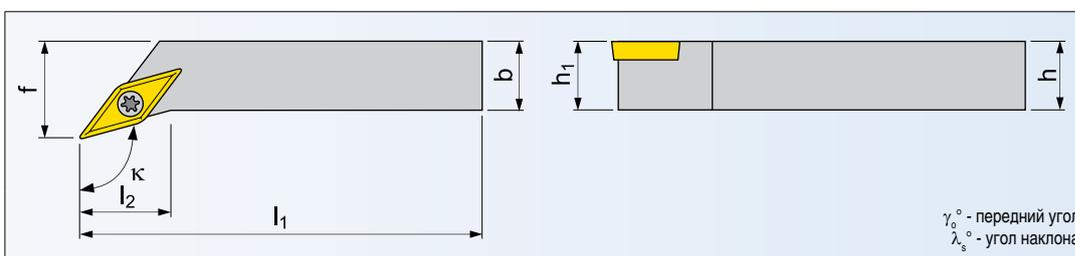
Название пластины		Параметры режимов резания		Начальные значения режимов резания						
				P	M	K	N	S	H	
	CNM_M 190624E-HR T8345	подача	[мм/об]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		глубина резания	[мм]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–	
	CNM_M 250924E-HR T8345	подача	[мм/об]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		глубина резания	[мм]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–	
	SNM_M 190616E-HR T8345	подача	[мм/об]	0,5 - 1,36	0,5 - 1,02	0,5 - 1,36	–	0,5 - 0,82	–	
		глубина резания	[мм]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–	
	SNM_M 190624E-HR T8345	подача	[мм/об]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		глубина резания	[мм]	5 - 13,3	5 - 9,98	5 - 13,3	–	5 - 7,98	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–	
	SNM_M 250716E-HR T8345	подача	[мм/об]	0,5 - 1,36	0,5 - 1,02	0,5 - 1,36	–	0,5 - 0,82	–	
		глубина резания	[мм]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 70	15 - 40	20 - 65	–	5 - 20	–	
	SNM_M 250724E-HR T8345	подача	[мм/об]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		глубина резания	[мм]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–	
	SNM_M 250924E-HR T8345	подача	[мм/об]	0,5 - 1,4	0,5 - 1,05	0,5 - 1,4	–	0,5 - 0,84	–	
		глубина резания	[мм]	5 - 14	5 - 10,5	5 - 14	–	5 - 8,4	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 75	15 - 45	20 - 70	–	5 - 20	–	
		SNMX 251224S-SR T8345	подача	[мм/об]	0,7 - 1,6	0,7 - 1,2	0,7 - 1,6	–	–	–
			глубина резания	[мм]	5 - 16	5 - 12	5 - 16	–	–	–
			скорость резания	[м/мин]	20 - 50	10 - 30	15 - 45	–	–	–
	CNM_M 190616E-OR T8345	подача	[мм/об]	0,37 - 1,2	0,37 - 0,9	0,37 - 1,2	–	0,37 - 0,72	–	
		глубина резания	[мм]	3 - 10	3 - 7,5	3 - 10	–	3 - 6	–	
		скорость резания	[м/мин]	30 - 100	15 - 60	25 - 95	–	5 - 30	–	
	CNM_M 250924E-OR T8345	подача	[мм/об]	0,45 - 1,7	0,45 - 1,28	0,45 - 1,7	–	0,45 - 1,02	–	
		глубина резания	[мм]	4 - 16	4 - 12	4 - 16	–	4 - 9,6	–	
		скорость резания	[м/мин]	20 - 90	10 - 50	15 - 85	–	0 - 25	–	
	CNM_M 250924S-923 T8345	подача	[мм/об]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 85	15 - 50	20 - 80	–	–	–	
	SNM_M 190616E-OR T8345	подача	[мм/об]	0,38 - 1,2	0,38 - 0,9	0,38 - 1,2	–	0,38 - 0,72	–	
		глубина резания	[мм]	2 - 10	2 - 7,5	2 - 10	–	2 - 6	–	
		Скорость резания	[м/мин]	35 - 115	20 - 65	30 - 105	–	5 - 30	–	
	SNM_M 250724E-OR T8345	подача	[мм/об]	0,45 - 1,7	0,45 - 1,28	0,45 - 1,7	–	0,45 - 1,02	–	
		глубина резания	[мм]	4 - 16	4 - 12	4 - 16	–	4 - 9,6	–	
		Скорость резания	[м/мин]	25 - 95	15 - 55	20 - 90	–	5 - 25	–	
	SNM_M 190616S-923 T8345	подача	[мм/об]	0,45 - 1,36	0,45 - 1,02	0,45 - 1,36	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 85	15 - 50	20 - 80	–	–	–	
	SNM_M 250724S-923 T8345	подача	[мм/об]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 90	15 - 50	20 - 85	–	–	–	
	SNM_M 250924S-923 T8345	подача	[мм/об]	0,45 - 1,5	0,45 - 1,13	0,45 - 1,5	–	–	–	
		глубина резания	[мм]	3 - 13	3 - 9,75	3 - 13	–	–	–	
		скорость резания	[м/мин]	25 - 90	15 - 50	20 - 85	–	–	–	

Новый инструмент для пластин VB.. 1103.. VC.. 1103



γ_0° - передний угол
 λ_s° - угол наклона

	ISO	R/L	Размеры [mm]								[кг]	Запчасти	Пластины	Замена	
			λ	Ødg7	$h=h_1$	b	f	l_1	ØD_{mm}	λ_s°					γ_0°
Внутреннее точение	A16R-SVQBR/L 11	• / •	$107^\circ 30'$	16	14,5	15	11	200	20	-5	0	0,45	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S16R-SVQCR/L 11
	A20S-SVQBR/L 11	• / •	$107^\circ 30'$	20	18	18,5	13	250	25	-4	0	0,6	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S20S-SVQCR/L 11
	A16R-SVUBR/L 11	• / •	93°	16	14,5	16	11	200	22	-5	0	0,45	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	
	A20S-SVUBR/L 11	• / •	93°	20	18	18,5	13	250	25	-4	0	0,6	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	S20S-SVUCR/L 11



γ_0° - передний угол
 λ_s° - угол наклона

	ISO	R/L	Размеры [mm]								[кг]	Запчасти	Пластины	Замена
			λ	$h=h_1$	b	f	l_1	l_{2max}	λ_s°	γ_0°				
Наружное точение	SVHBR/L 1616 H 11	• / •	$107^\circ 30'$	16	16	20	100	14	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVHCR/L 1616 H 11
	SVJBR/L 1212 F 11	• / •	93°	12	12	16	80	20	0	0	0,1	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVJCR/L 1212 F 11
	SVJBR/L 1616 H 11	• / •	93°	16	16	20	100	20	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVJCR/L 1616 H 11
	SVPBR/L 1616 H 11	• / •	$117^\circ 30'$	16	16	20	100	12	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVPBR/L 1616 H 11
	SVPBR/L 2020 K 11	• / •	$117^\circ 30'$	20	20	25	125	12	0	0	0,4	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVPBR/L 2020 K 11
	SVVBN 1212 F 11	• / •	$72^\circ 30'$	12	12	6	80		0	0	0,08	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 1212 F 11
	SVVBN 1616 H 11	• / •	$72^\circ 30'$	16	16	8	100		0	0	0,18	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 1616 H 11
	SVVBN 2020 K 11	• / •	$72^\circ 30'$	20	20	10	125		0	0	0,35	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVVCN 2020 K 11
	SVXBR/L 1212 F 11	• / •	98°	12	12	16	80	20	0	0	0,1	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVXCR/L 1212 F 11
	SVXBR/L 1616 H 11	• / •	98°	16	16	20	100	20	0	0	0,2	SO1	VB.. 1103.. VC.. 1103..	SVXCR/L 1616 H 11



Pramet Tools, s.r.o., Uničovská 2, 787 53 Šumperk, CZECH REPUBLIC
Telefon: 583 381 111, Fax: 583 215 401, E-mail: pramet.info.cz@pramet.com

BRAZIL • Pramet Indústria e Comércio de Ferramentas Ltda., Sorocaba - São Paulo
Phone: +55 15 3325-6162, Fax: +55 15 3325-6162, E-mail: pramet.info.br@pramet.com

GERMANY • Pramet GmbH, Erlangen, Telefon: + 49 9131 / 93 37 40, E-mail: pramet.info.de@pramet.com

CHINA / 中国 • 普拉米特刀具上海有限公司, 电话: 86-21-5221 2713, 邮箱: pramet.info.cn@pramet.com

HUNGARY • Pramet Kft., Budapest, Tel.: + 36-1-382-90-82, E-mail: pramet.info.hu@pramet.com

INDIA • Pramet Tools India Pvt Ltd, Gurgaon, Phone: + 91 124 4703825, E-mail: pramet.info.in@pramet.com

ITALY • Pramet SRL, Lainate (MI), Telefono: + 39 02 / 93 79 94 82, E-mail: pramet.info.it@pramet.com

POLAND • Pramet Sp. z o.o., Sosnowiec, Telefon: + 48 32 / 78 15 890, E-mail: pramet.info.pl@pramet.com

RUSSIA • ООО «Прамет», Москва, РФ, Тел.: +7 495 739 57 23, +7 499 641 04 85, E-mail: pramet.info.ru@pramet.com

SLOVAKIA • Pramet Slovakia, Žilina, Telefon: +421 417 645 659, E-mail: pramet.info.sk@pramet.com

www.pramet.com



880732