



Новинки

2017.



КОРПУСА ФРЕЗ И ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

4

- SOD05 / ODMT 05

Универсальный инструмент для торцевого и фасонного фрезерования, а также фрезерования уступов

17

- SSO050 / SOMT 05

Экономичный инструмент для фрезерования уступов



ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

22

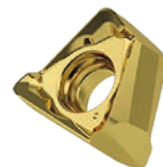
- TNGX 10

Пластины для экономичного фрезерования уступов

- RDMT 07-16

Фрезерные пластины прямого прессования

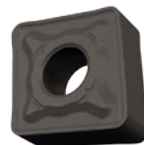
24



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

29

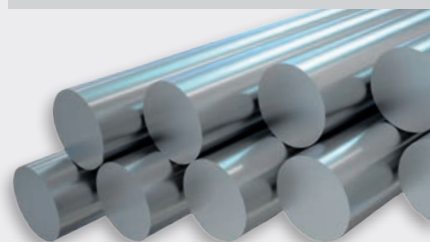
- Стружколомающая геометрия NRM
Негативные пластины для черновой обработки нержавеющей стали



ПЛАСТИНЫ БЕСЦЕНТРОВОГО ТОЧЕНИЯ

35

- Стружколомающая геометрия MM
Пластины для бесцентрового точения нержавеющей сталей



КОРПУСА ФРЕЗ И ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



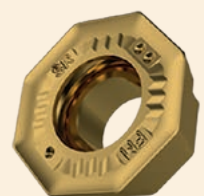
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ТОРЦЕВОГО И ФАСОННОГО ФРЕЗЕРОВАНИЯ, ФРЕЗЕРОВАНИЯ УСТУПОВ

Популярная линейка торцевых фрез с пластинами OENT стала еще более универсальной и теперь имеет возможность установки режущих пластин восьмигранной (OD), круглой (RD) и квадратной (SD) формы.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Фрезы, формы и стружколомающие геометрии пластин для широкой области применения:
 - От черного до чистового фрезерования
 - Торцевое фрезерование, фрезерование уступов, плунжерное фрезерование, врезание под углом
 - Широкий диапазон обрабатываемых материалов
- Все виды пластин имеют одинаковое радиальное и осевое положение режущих кромок - это удобно для программирования станков с ЧПУ или при обработке на универсальных станках
- **универсальный инструмент** - одна фреза для широкого диапазона операций
- **Легкое использование операторами** - один корпус фрезы для разных типов производства
- Экономичность - 8 режущих кромок в пластинах ODxT
- Производительность - большая глубина резания с пластинами SDxT

ТИПЫ ПЛАСТИН



OD

ВОСЬМИГРАННЫЕ

Торцевое фрезерование и фрезерование уступов

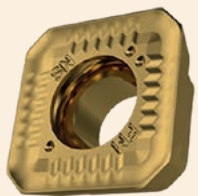
- 8 режущих кромок



RD

КРУГЛЫЕ

Черновое фрезерование на высоких подачах, фрезерование неглубоких контуров, врезание под углом



SD

КВАДРАТНЫЕ

Экономичное фрезерование уступов квадратными пластинами с 4 режущими кромками



ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН

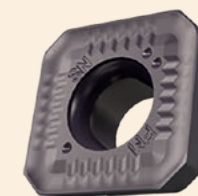


F

ГЕОМЕТРИЯ F

Первый выбор для низкоуглеродистой стали, цветных металлов

- Позитивная геометрия
- Чистовое фрезерование

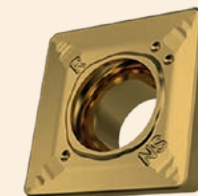


FM

ГЕОМЕТРИЯ FM

Конструкционные и нержавеющие стали

- Позитивная геометрия с защитной фаской
- Универсальность - чистовая и получистовая обработка



R

ГЕОМЕТРИЯ R

Конструкционные стали и чугун

- Подходят для нестабильных условий обработки

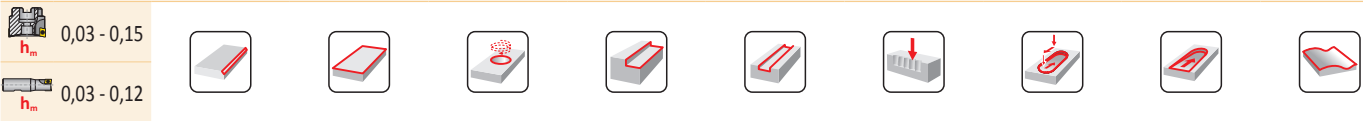
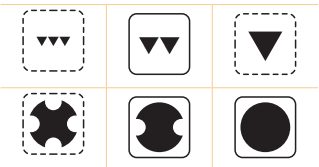
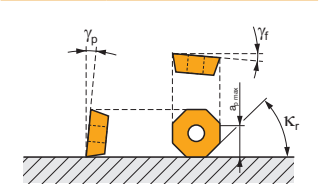
SOD05

P M K N S

S



κ_r	45°
a_{pmax}	3,0 (10,0) mm



ISO	D	D ₁	L	d	d ₁	l ₁	κ_r	b	t	γ_r°	γ_p°								
32N3R045A25-SOD05-C	24,7	32	130	25	-	45	45	-	-	-10	8	3	-	17700	#	0,41	GI326	FA049	-
40N3R045A32-SOD05-C	32,6	40	150	32	-	45	45	-	-	-7	8	3	-	15800	#	0,83	GI326	FA040	-
40A03R-S45OD05-C	32,7	40	40	16	14	-	45	8,4	5,6	-10	8	3	-	15800	#	0,16	GI326	FA042	-
50A04R-S45OD05-C	42,6	50	40	22	18	-	45	10,4	6,3	-7	8	4	-	14100	#	0,24	GI326	FA043	-
50A05R-S45OD05-C	42,6	50	40	22	18	-	45	10,4	6,3	-7	8	5	-	14100	#	0,25	GI326	FA043	-
63A05R-S45OD05-C	55,6	63	40	22	18	-	45	10,4	6,3	-7	8	5	#	12600	#	0,36	GI326	FA043	-
63A06R-S45OD05-C	55,6	63	40	22	18	-	45	10,4	6,3	-7	8	6	#	12600	#	0,36	GI326	FA043	-
80A06R-S45OD05-C	72,6	80	50	27	38	-	45	12,4	7	-7	8	6	#	11100	#	0,62	GI326	FA041	AC001
80A08R-S45OD05-C	72,6	80	50	27	38	-	45	12,4	7	-7	8	8	#	11100	#	0,65	GI326	FA041	AC001
100A07R-S45OD05-C	92,6	100	50	32	45	-	45	14,4	8	-7	8	7	#	10000	#	1,06	GI326	FA041	AC002
125A08R-S45OD05-C	117,6	125	63	40	56	-	45	16,4	9	-7	8	8	#	8900	#	2,19	GI326	FA041	AC003

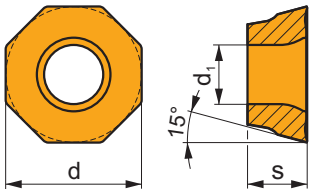
GI326	OD.. 0505..	RD.. 1205..	SDKT 1205..	SDMT 1205..SN

FA040	US 45014-T20P	5	M 5	13	Flag T20P	-	-
FA041	US 45014-T20P	5	M 5	13	-	SDR T20P-T	-
FA042	US 45014-T20P	5	M 5	13	-	SDR T20P-T	HS 90835
FA043	US 45014-T20P	5	M 5	13	-	SDR T20P-T	HS 1030C
FA049	US 45011-T20P	5	M 5	11	Flag T20P	-	-

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

ODKT 05IM

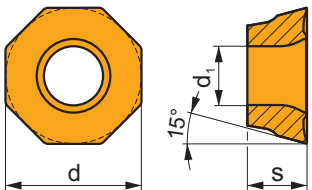
	d	d ₁	s
0505	12,700	5,5	5,56



i	ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	ODKT 0505ADFR-F	M8310	■	■			□		●	-	0,8	0,05	0,25	0,2	2,7
	ODKT 0505ADSR-FM	M9340	■	■			□		●	---	0,8	0,17	0,26	0,3	2,7
		M8310	■	■	■		□		●	-	0,8	0,17	0,35	0,3	2,7
		M8345	■	■			□		●	+/-	0,8	0,17	0,35	0,3	2,7
		8230	■	■	■		□		●	-	0,8	0,17	0,35	0,3	2,7

ODMT 05IM

	d	d ₁	s
0505	12,700	5,5	5,56

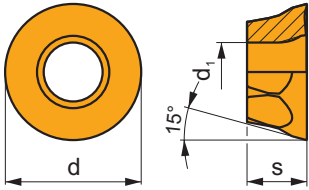


i	ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	ODMT 0505ADSR-FM	M9340	■	■			□		●	---	0,8	0,17	0,26	0,3	3,0
		M8340	■	■	■		□		●	+/-	0,8	0,17	0,35	0,3	3,0

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		ODMT 050508SN-R	M9340	■						✖	---	0,8	0,23	0,34	0,3	3,0
			8230	■		■				✖	-	0,8	0,23	0,45	0,3	3,0

RDGT 12IM

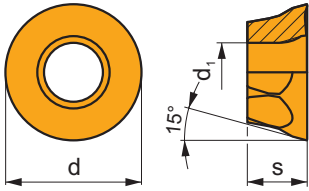
	d	d ₁	s
1205	12,700	5,5	5,56



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDGT 120500FN-F	M8310	■	■			□		●	-	-	0,05	0,25	0,2	6,0
		RDGT 120500SN-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	-	0,12	0,35	0,2	6,0
			8230	■	■	■		□		●	-	-	0,12	0,35	0,2	6,0

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		SDKT 1205PDFR-F	8215	■	■		■	□		●	-	0,8	0,05	0,25	0,2	10,0
		SDKT 1205PDSR-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	0,8	0,15	0,35	0,2	10,0
			8230	■	■	■		□		●	-	0,8	0,15	0,35	0,2	10,0
		SDKT 1205AESN-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	-	0,15	0,35	0,2	10,0
			8230	■	■	■		□		●	-	-	0,15	0,35	0,2	10,0

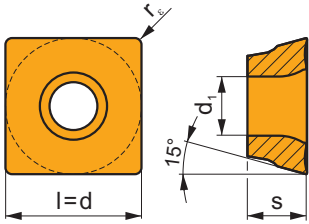
RDMT 12IM			
	d	d ₁	s
1205	12,700	5,5	5,56



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDMT 120500SN-R	M9340	■						●	---	-	0,17	0,34	0,3	6,0
			M8340	■		■				●	+/-	-	0,17	0,45	0,3	6,0
			8230	■	■			□		●	---	-	0,17	0,45	0,3	6,0

SDKT 12IM

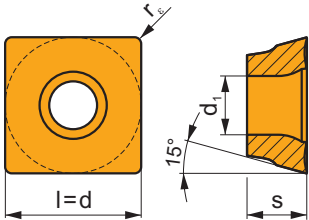
	d	d ₁	l	s
1205	12,700	5,5	12,700	5,56

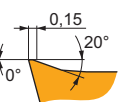
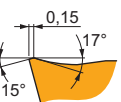
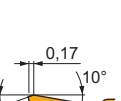
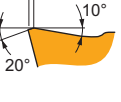


i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		SDKT 1205PDFR-F	8215	■	■		■	□		●	-	0,8	0,05	0,25	0,2	10,0
		SDKT 1205PDSR-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	0,8	0,15	0,35	0,2	10,0
			8230	■	■	■		□		●	-	0,8	0,15	0,35	0,2	10,0
		SDKT 1205AESN-FM	M8345	■	■			□		●	+/-	-	0,15	0,35	0,2	10,0
			8230	■	■	■		□		●	-	-	0,15	0,35	0,2	10,0

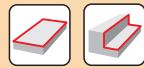
SDMT 12IM

	d	d ₁	l	s
1205	12,700	5,5	12,700	5,56



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		SDMT 120508SN-F	M8310 8230	■	■			□		⚙	-	0,8	0,15	0,30	0,3	10,0
		SDMT 120508SN-FM	M8345	■	■			□		⚙	+/-	0,8	0,15	0,35	0,3	10,0
		SDMT 120508SN-R	M9340 M8345 8230	■						⚙	---	0,8	0,17	0,34	0,3	10,0
		SDMT 1205AESN-R	M8340 8230	■		■				⚙	+/-	-	0,17	0,45	0,3	10,0
				■		■				⚙	-	-	0,17	0,45	0,3	10,0

ISO		f _{min}	f _{max}	M9340	M8310	M8340	M8345	8215	8230
P	●	0,07	0,30	320	329	293	212	315	288
	⚙	0,07	0,25	284	297	257	180	275	252
	⚙	0,07	0,15	252	266	221	153	234	216
M	●	0,07	0,25	189	198	176	126	189	171
	⚙	0,07	0,20	171	176	153	108	162	153
	⚙	0,07	0,15	149	158	131	90	140	131
K	●	0,07	0,30	-	311	275	-	297	275
	⚙	0,07	0,25	-	284	243	-	261	239
	⚙	0,07	0,15	-	252	212	-	221	207
N	●	0,07	0,30	-	-	-	-	792	725
	⚙	0,07	0,25	-	-	-	-	689	639
	⚙	0,07	0,15	-	-	-	-	590	549
S	●	0,07	0,25	95	99	86	63	95	86
	⚙	0,07	0,20	86	86	77	54	81	77
	⚙	0,07	0,15	72	77	63	45	68	63

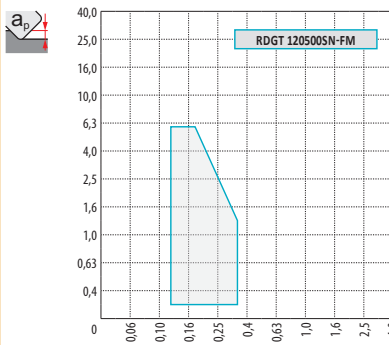
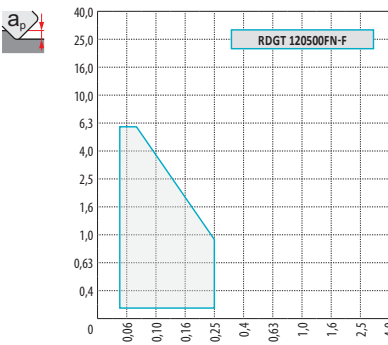
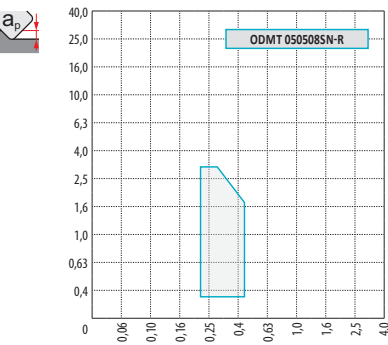
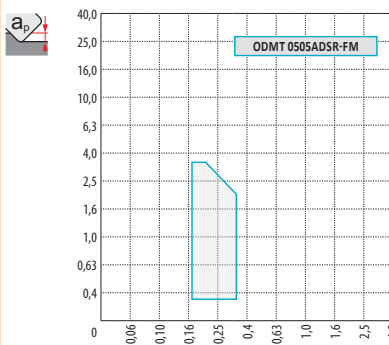
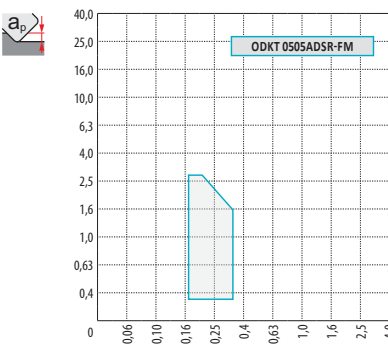
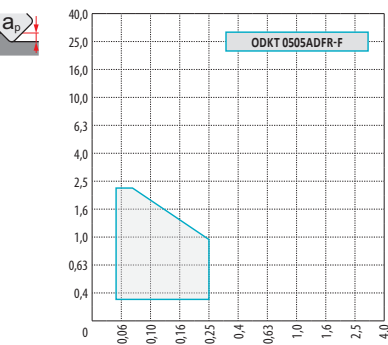


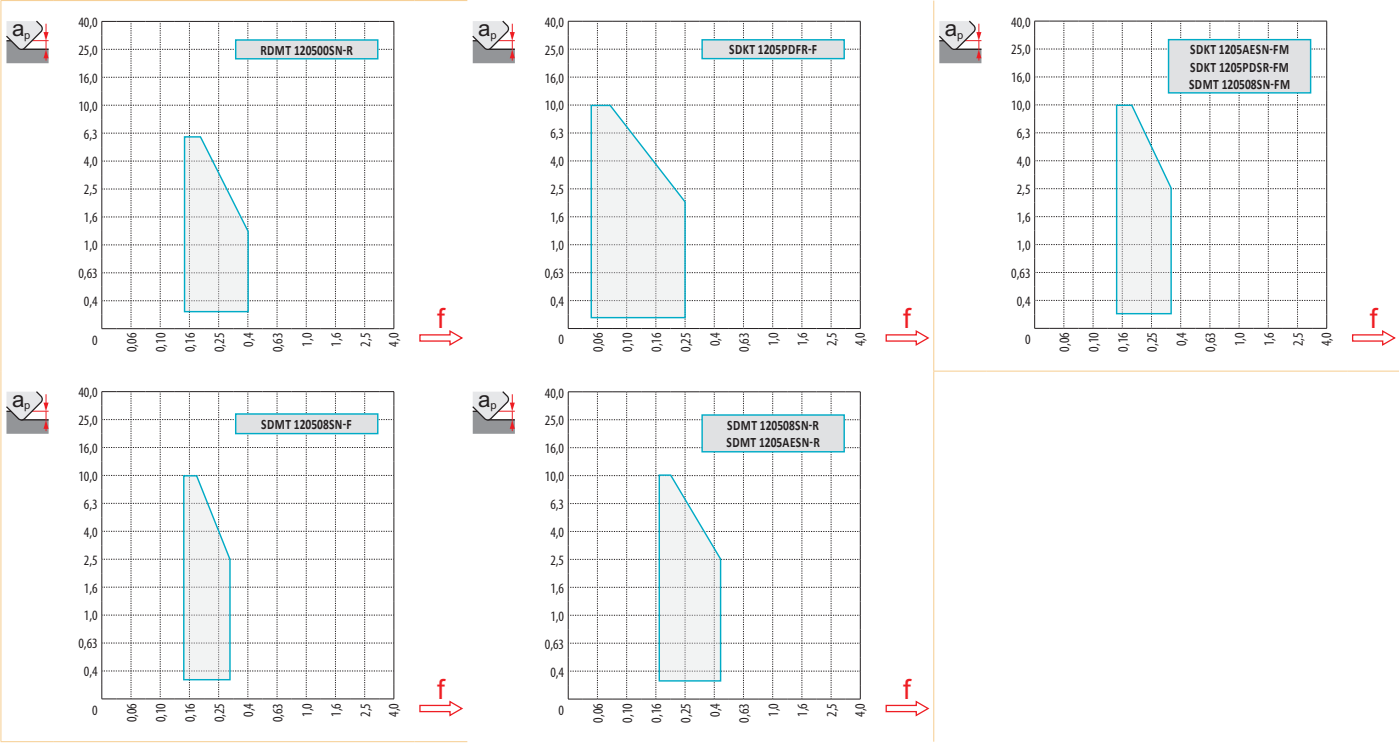
a _p /D	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,00	1,00	1,00	1,00
	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

	ODKT 05-F	ODKT 05-FM	ODMT 05-FM	ODMT 05-R
	0,4	0,8	0,8	0,8
	1,00	1,00	-	-

	RDGT 12-F	RDGT 12-FM	RDGT 12-R
	6,35	6,35	6,35
	-	-	-

	SDKT 12-F	SDKT 12-FM	SDMT 12-F	SDMT 12-R
	0,8	0,8	0,8	0,8
	2,30	2,30	-	-





														
		0,25	0,50	0,60	0,70	0,80	1,00	1,25	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00
32		23,43	24,80	25,23	25,62	25,99	26,63	27,33	27,94	28,94	30,39	31,31	31,83	32,00
40		31,43	32,80	33,23	33,62	33,99	34,63	35,33	35,94	36,94	38,39	39,31	39,83	40,00
50		41,43	42,80	43,23	43,62	43,99	44,63	45,33	45,94	46,94	48,39	49,31	49,83	50,00
63		54,43	55,80	56,23	56,62	56,99	57,63	58,33	58,94	59,94	61,39	62,31	62,83	63,00
80		71,43	72,80	73,23	73,62	73,99	74,63	75,33	75,94	76,94	78,39	79,31	79,83	80,00
100		91,43	92,80	93,23	93,62	93,99	94,63	95,33	95,94	96,94	98,39	99,31	99,83	100,00
125		116,43	117,80	118,23	118,62	118,99	119,63	120,33	120,94	121,94	123,39	124,31	124,83	125,00



D	x.v	f _{max}
32	1,36	0,28
40	1,40	0,31
50	1,43	0,33
63	1,47	0,37
80	1,52	0,42
100	1,57	0,47
125	1,62	0,52



10,0



a _p	1,0	5,0	10,0
f	0,35	0,21	0,15



D	O		R	
	α _{max}	a _p /l	α _{max}	a _p /l
50	4,1	7,05/100	3,8	6,2/95
63	2,7	4,6/100	2,5	4,25/100
80	1,8	3/100	1,7	2,85/100
100	1,7	2,85/100	1,6	2,65/100
125	0,7	1,1/100	0,3	0,4/100



D	O				R			
	d _{min}	d _{max}	S _{max} D _{max}	S _{max} d _{max}	d _{min}	d _{max}	S _{max} D _{max}	S _{max} d _{max}
50	78,0	100,0	4,5	4,5	78,0	100,0	4,5	4,5
50	78,0	100,0	4,5	4,5	78,0	100,0	4,5	4,5
63	105,0	126,0	4,5	4,5	105,0	126,0	4,5	4,5
63	105,0	126,0	4,5	4,5	105,0	126,0	4,5	4,5
80	138,0	160,0	4,5	4,5	138,0	160,0	4,5	4,5
80	138,0	160,0	4,5	4,5	138,0	160,0	4,5	4,5
100	178,0	200,0	4,5	4,5	178,0	200,0	4,5	4,5
125	229,0	250,0	4,0	4,5	230,0	250,0	4,0	4,5



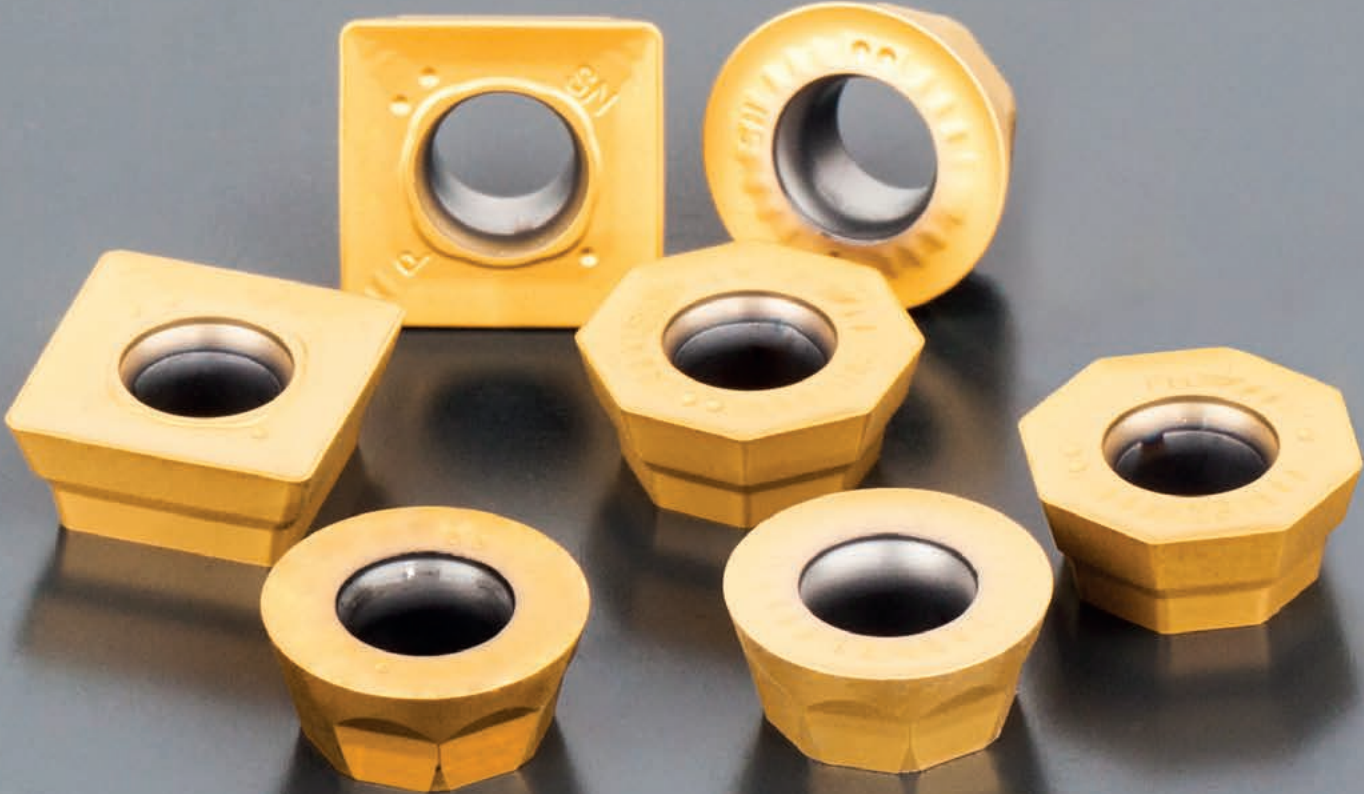
a _p	O	R
	2,4	2,3



R	R											
	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0,620	0,800	1,131	1,386	1,600	1,960	2,263	2,530	2,771	3,200	3,578
40		0,693	0,894	1,265	1,549	1,789	2,191	2,530	2,828	3,098	3,578	4,000
50		0,775	1,000	1,414	1,732	2,000	2,449	2,828	3,162	3,464	4,000	4,472
63		0,869	1,122	1,587	1,944	2,245	2,750	3,175	3,550	3,888	4,490	5,020
80		0,980	1,265	1,789	2,191	2,530	3,098	3,578	4,000	4,382	5,060	5,657
100		1,095	1,414	2,000	2,449	2,828	3,464	4,000	4,472	4,899	5,657	6,325
125		1,225	1,581	2,236	2,739	3,162	3,873	4,472	5,000	5,477	6,325	7,071

r _e	μm											
	μm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
6,0		0,379	0,490	0,693	0,849	0,980	1,200	1,386	1,549	1,697	1,960	2,191

i	ODKT 05											
	ODMT 05											



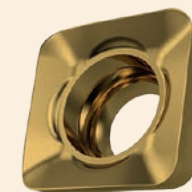
ЭКОНОМИЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ УСТУПОВ

Программа инструмента для экономичного фрезерования была расширена новой линейкой фрез малых диаметров для обработки с небольшой глубиной резания. Новые экономичные пластины SOMT 05 с 4 режущими кромками для общей обработки.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Фрезы малого диаметра - диапазон размеров от 12 до 40 мм
- Односторонние пластины с 4 режущими кромками
- Радиус при вершине 0,4 и 0,8 мм
- Высокопроизводительные сплавы для фрезерования стали и нержавеющей стали
- Для фрезерования уступов, плоскостей и неглубоких канавок и плунжерной обработки
- Низкая стоимость обработки
- Производительность - большое число зубьев
- Подходит для обработки небольших деталей на маломощных станках
- Линейка фрез идеально подходит для токарного фрезерования

ГЕОМЕТРИЯ ПЛАСТИН



M

ГЕОМЕТРИЯ M

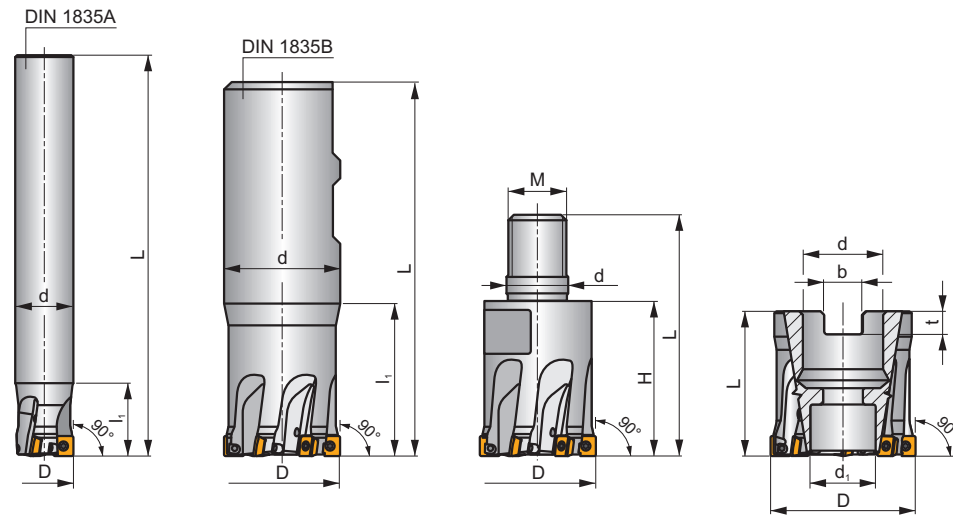
Особенно подходит для чистовой и получистовой обработки

- В основном для конструкционных и нержавеющей сталей, а также чугуна
- Острые режущие кромки с узкой позитивной фаской



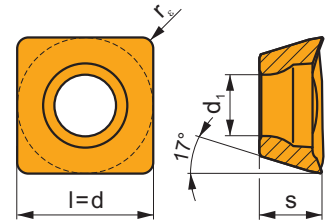
P M K N S

S

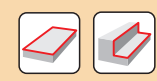


								
SQ330	US 62204-T07P	0,8	M 2,2	4,1	Flag T07P	—	—	—
SQ332	US 62204-T07P	0,8	M 2,2	4,1	—	D-T07P/T09P	FG-15	HS 90835
SQ333	US 62204-T07P	0,8	M 2,2	4,1	—	D-T07P/T09P	FG-15	HS 1030C

	d	d ₁	l	s
0502	5,570	2,5	5,570	2,63

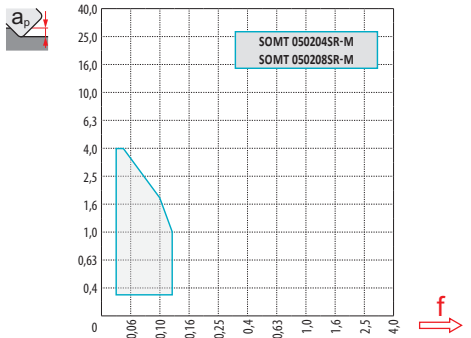


ISO		$f_{\min}$	$f_{\max}$	M9340	M6330	M8310	M8340	8215
P	●	0,03	0,12	280	255	290	260	280
	●	0,03	0,08	250	225	260	225	240
	✖	0,03	0,05	220	200	235	195	205
M	●	0,03	0,12	165	165	175	155	165
	●	0,03	0,08	150	145	155	135	140
	✖	0,03	0,05	130	125	140	115	120
K	●	0,03	0,12	-	-	275	240	260
	●	0,03	0,08	-	-	250	215	230
	✖	0,03	0,05	-	-	220	185	195
N	●	0,03	0,12	-	-	-	-	1010
	●	0,03	0,08	-	-	-	-	880
	✖	0,03	0,05	-	-	-	-	450
S	●	0,03	0,12	80	80	85	75	80
	●	0,03	0,08	75	70	75	65	70
	✖	0,03	0,05	60	60	65	55	60



a_e/D	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
 X.V	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,00	1,00	1,00	1,00
 X.f	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
 X.f	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

	SOMT 05-M													
 r _e	0,4		0,8											
 a	-		-											



1,5



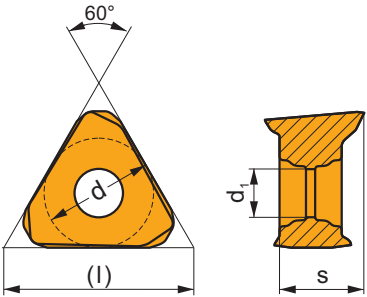
 a _p	1,0	2,0	4,0
 f	0,12	0,08	0,03

ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



TNGX 10

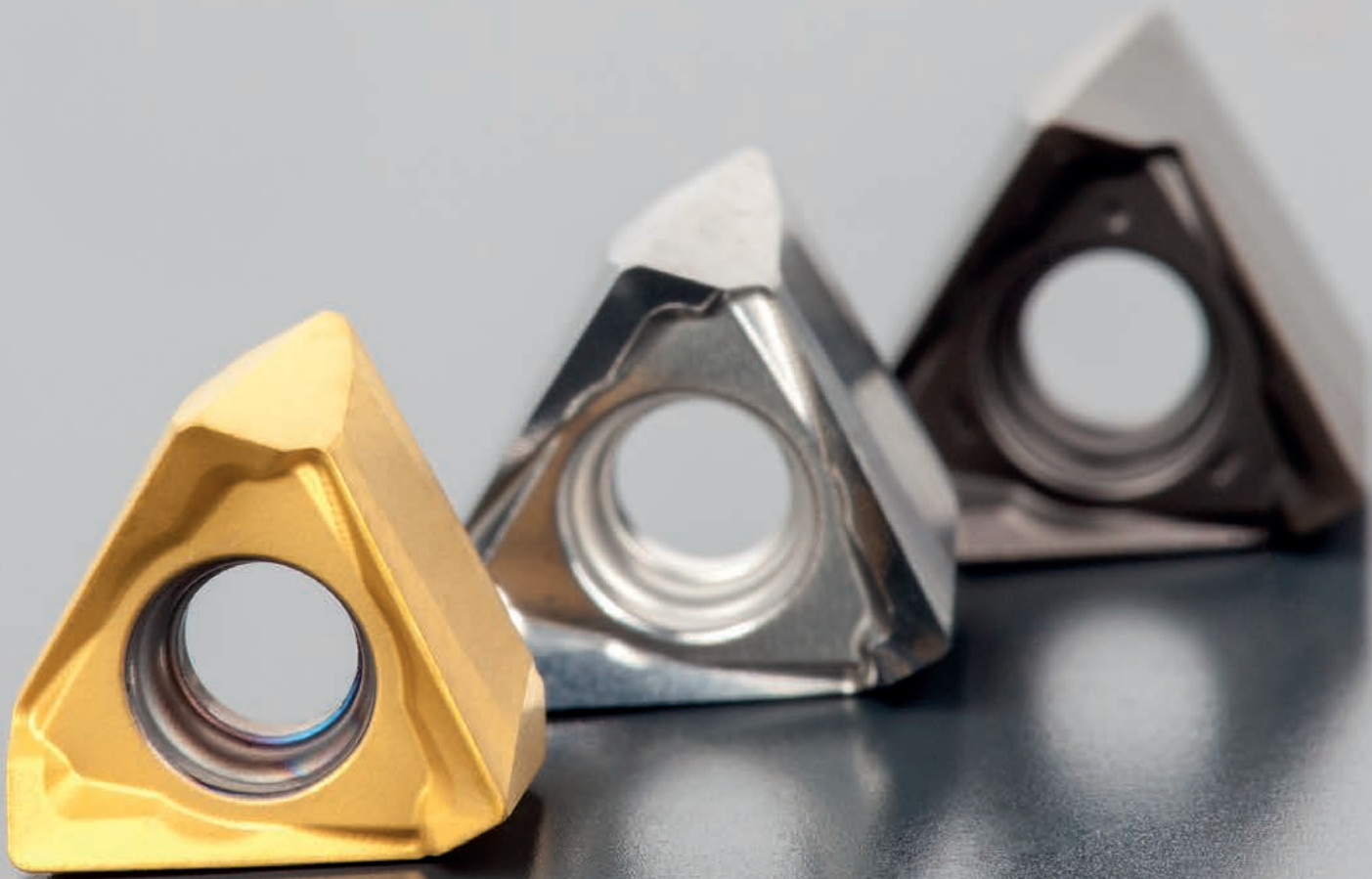
	d	d ₁	l	s
1004	6,000	2,8	10,39	4,69



2017
M127

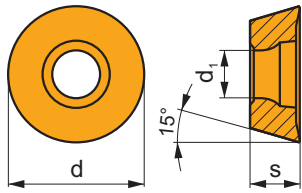
i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		TNGX 100404SR-F	M6330	☑	☐			☑		●	-	0,4	0,03	0,11	0,1	5,0
		TNGX 100408SR-F	M6330	☑	☐			☑		●	-	0,8	0,03	0,11	0,1	5,0
		TNGX 100408SR-M	M6330	☑	☐			☑		☐	-	0,8	0,05	0,15	0,3	5,0

ISO		f _{min}	f _{max}	M6330
	●	0,05	0,15	224
P	☐	0,05	0,11	200
	✖	0,05	0,08	175
	●	0,05	0,12	147
M	☐	0,05	0,05	130
	✖	0,05	0,06	112
	●	0,05	0,15	-
K	☐	0,05	0,10	-
	✖	0,05	0,08	-
	●	0,05	0,20	-
N	☐	0,05	0,15	-
	✖	0,05	0,10	-
	●	0,05	0,12	74
S	☐	0,05	0,08	63
	✖	0,05	0,06	56



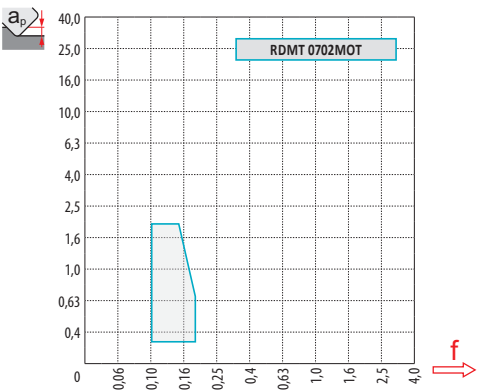
RDMT 07

	d	d ₁	s
0702	7,000	2,8	2,38



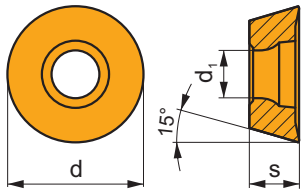
i	ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
HFC	RDMT 0702MOT	M8325	■	■	□				⚙	-	-	0,10	0,20	0,3	2,0
S															

ISO		f _{min}	f _{max}	M8325
P	●	0,10	0,20	308
	⚙	0,10	0,17	275
	✖	0,10	0,15	242
M	●	0,10	0,20	182
	⚙	0,10	0,17	165
	✖	0,10	0,15	143
K	●	0,10	0,20	292
	⚙	0,10	0,17	259
	✖	0,10	0,15	231
N	●	0,10	0,20	-
	⚙	0,10	0,17	-
	✖	0,10	0,15	-
S	●	0,10	0,20	-
	⚙	0,10	0,15	-
	✖	0,10	0,10	-
H	●	0,10	0,20	-
	⚙	0,10	0,15	-
	✖	0,10	0,10	-



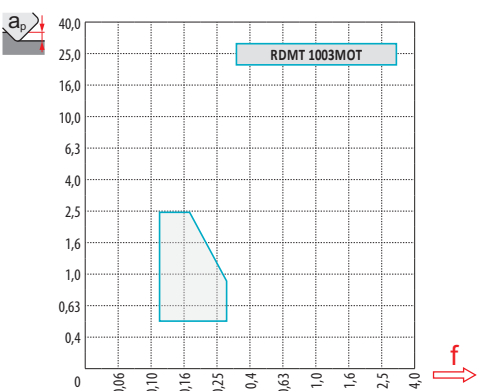
RDMT 10

	d	d ₁	s
1003	10,000	3,9	3,18



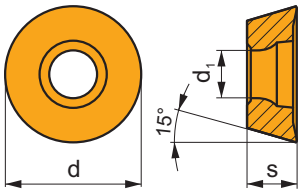
i	ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
HFC	RDMT 1003MOT	M8325	■	■	□				⚙	-	-	0,12	0,30	0,5	2,5
S		M8345	■	■					✖	+/-	-	0,12	0,30	0,5	2,5

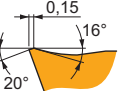
ISO		f _{min}	f _{max}	M8325	M8345
P	●	0,10	0,30	308	259
	⚙	0,10	0,25	275	220
	✖	0,10	0,15	242	187
M	●	0,10	0,30	182	154
	⚙	0,10	0,25	165	132
	✖	0,10	0,15	143	110
K	●	0,10	0,30	292	-
	⚙	0,10	0,25	259	-
	✖	0,10	0,15	231	-
N	●	0,10	0,30	-	-
	⚙	0,10	0,25	-	-
	✖	0,10	0,15	-	-
S	●	0,10	0,30	-	77
	⚙	0,10	0,25	-	66
	✖	0,10	0,15	-	55
H	●	0,10	0,30	-	-
	⚙	0,10	0,20	-	-
	✖	0,10	0,12	-	-



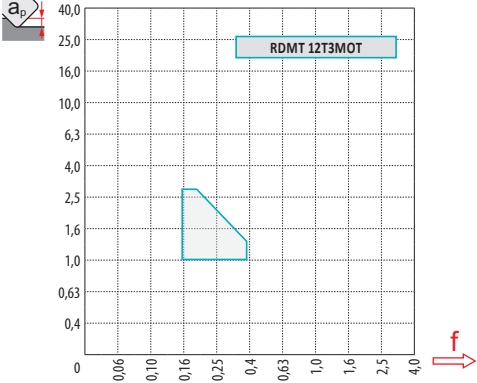
RDMT 12

	d	d ₁	s
12T3	12,000	3,9	3,97



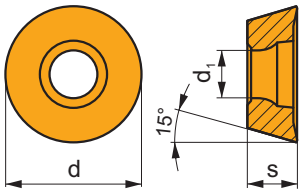
		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDMT 12T3MOT	M8325 M8345	■	■	□				⊗	-	-	0,15	0,35	1,0	3,0
				■	■					⊗	+/-	-	0,15	0,35	1,0	3,0

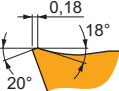
ISO		f _{min}	f _{max}	M8325	M8345
P	●	0,10	0,35	308	259
	⊗	0,10	0,30	275	220
	⊗	0,10	0,20	242	187
M	●	0,10	0,35	182	154
	⊗	0,10	0,30	165	132
	⊗	0,10	0,20	143	110
K	●	0,10	0,35	292	-
	⊗	0,10	0,30	259	-
	⊗	0,10	0,20	231	-
N	●	0,10	0,35	-	-
	⊗	0,10	0,30	-	-
	⊗	0,10	0,20	-	-
S	●	0,10	0,30	-	77
	⊗	0,10	0,25	-	66
	⊗	0,10	0,15	-	55
H	●	0,10	0,30	-	-
	⊗	0,10	0,20	-	-
	⊗	0,10	0,15	-	-



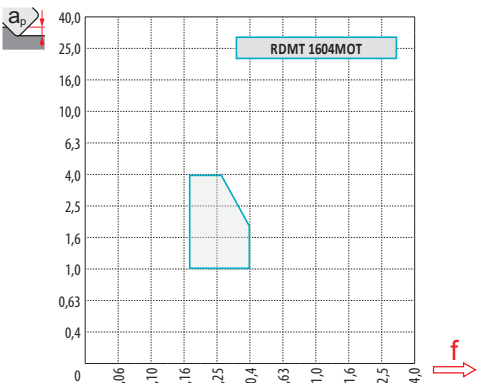
RDMT 16

	d	d ₁	s
1604	16,000	5,2	4,76



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDMT 1604MOT	M8325 M8345	■	■	□				⊗	-	-	0,18	0,40	1,0	4,0
				■	■					⊗	+/-	-	0,18	0,40	1,0	4,0

ISO		f _{min}	f _{max}	M8325	M8345
P	●	0,10	0,40	308	259
	⊗	0,10	0,30	275	220
	⊗	0,10	0,18	242	187
M	●	0,10	0,30	182	154
	⊗	0,10	0,25	165	132
	⊗	0,10	0,17	143	110
K	●	0,10	0,40	292	-
	⊗	0,10	0,30	259	-
	⊗	0,10	0,18	231	-
N	●	0,10	0,40	-	-
	⊗	0,10	0,30	-	-
	⊗	0,10	0,18	-	-
S	●	0,10	0,30	-	77
	⊗	0,10	0,25	-	66
	⊗	0,10	0,17	-	55
H	●	0,10	0,25	-	-
	⊗	0,10	0,20	-	-
	⊗	0,10	0,15	-	-



ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

NRM

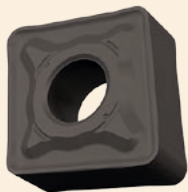
ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

НЕГАТИВНЫЕ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Новые негативные пластины разработаны для полувисочного и чернового точения нержавеющей, а также вязких конструкционных сталей. Стружколомающая геометрия NRM доступна в двустороннем и одностороннем исполнении для крупных пластин.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Большой диапазон глубины резания
- Широкая область устойчивого стружколомания
- Двусторонние пластины можно использовать для черновых и полувисочных операций
- Односторонние пластины также могут использоваться для работы на низкой подаче и малой глубине резания
- Черновая обработка нержавеющей стали без риска ее деформационного упрочнения
- Пластины разработаны для серийного производства - высокая производительность и высокие подачи
- Отличное дробление стружки нержавеющей сталей на низкой подаче
- Хороший отвод стружки в различных условиях применения



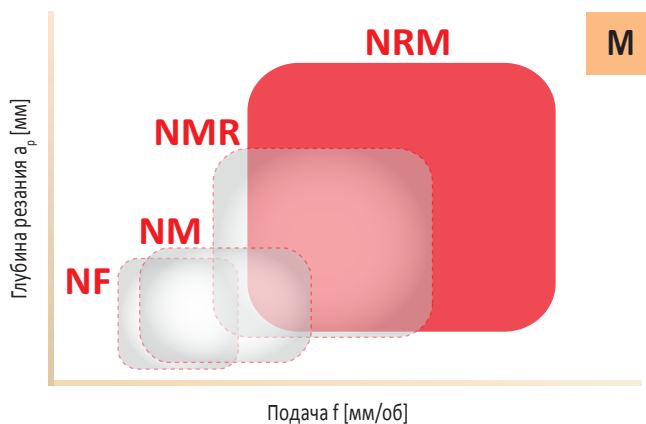
NRM

СТРУЖКОЛОМ NRM

Черновая и полувисочная обработка

- Позитивная геометрия с широкой фаской
- Для нержавеющей и низкоуглеродистых сталей
- Двусторонние и односторонние пластины

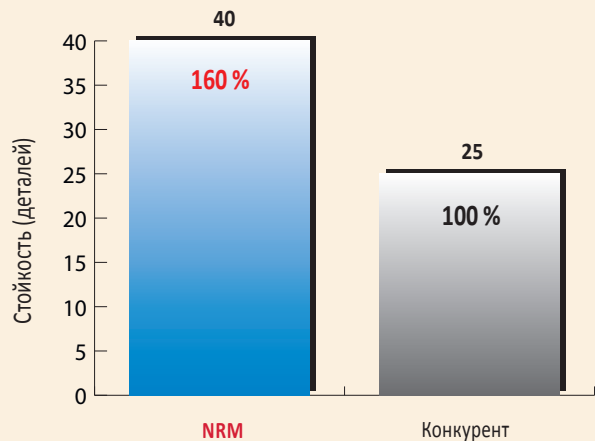
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

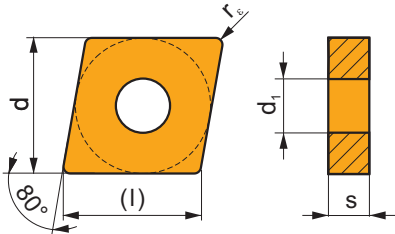
Материал: DIN 1.4301
Группа материалов: M
Пластина: CNMG 120408-NRM: T7335

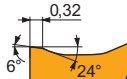
Скорость резания	v_c	150	м/мин
Подача	f	0,27	мм/об
Глубина резания	a_p	4	мм

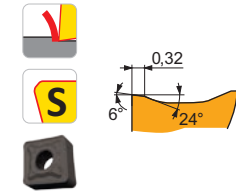


CNMG

	d	d ₁	l	s
1204	12,700	5,16	12,9	4,76
1606	15,875	6,35	16,1	6,35
1906	19,050	7,94	19,3	6,35
2509	25,400	9,12	25,8	9,525

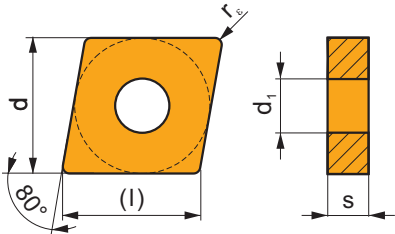


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}		
   	CNMG 120408-NRM	T7325									++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0		
		T7335										++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0	
		T9315											++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0
	CNMG 120412-NRM	T7325											++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
		T7335											+++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
		T9315												++	1,2	0,25	0,70	1,2
	CNMG 120416-NRM	T7325											++	1,6	0,30	0,75	1,6	7,0
		T7335											+++	1,6	0,30	0,75	1,6	7,0
		T9315												++	1,6	0,30	0,75	1,6
	CNMG 160608-NRM	T7325											++	0,8	0,27	0,60	0,8	8,0
		T7335											+++	0,8	0,27	0,60	0,8	8,0
		T9315												++	0,8	0,27	0,60	0,8
	CNMG 160612-NRM	T7325											++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
		T7335											+++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
		T9315												++	1,2	0,28	0,70	1,2
	CNMG 160616-NRM	T7325											++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
		T7335											+++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
		T9315												++	1,6	0,30	0,80	1,6
	CNMG 190608-NRM	T7325											++	0,8	0,28	0,60	0,8	10,0
		T7335											+++	0,8	0,28	0,60	0,8	10,0
		T9315												++	0,8	0,28	0,60	0,8
	CNMG 190612-NRM	T7325											++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
		T7335											+++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
		T9315												++	1,2	0,32	0,70	1,2
CNMG 190616-NRM	T7325											+++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0	
	T7335											+++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0	
	T9315												++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0
CNMG 250924-NRM	T7325											+++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0	
	T7335											+++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0	
	T9315												+++	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0

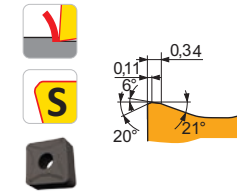


CNMM

	d	d ₁	l	s
2509	25,400	9,12	25,8	9,525

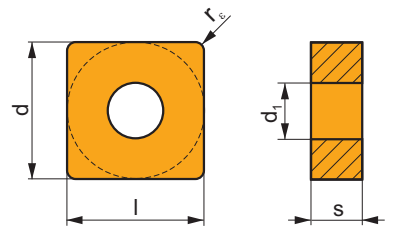


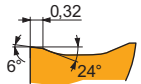
		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		CNMM 250924-NRM									+++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0
											+++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0
											+++	2,4	0,35	1,00	2,0	16,0



SNMG

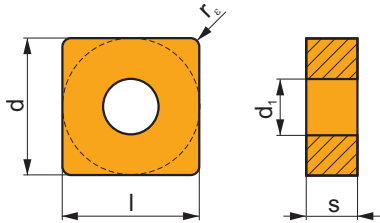
	d	d ₁	l	s
1204	12,700	5,16	12,700	4,76
1506	15,875	6,35	15,875	6,35
1906	19,050	7,94	19,050	6,35
2507	25,400	9,12	25,400	7,94
2509	25,400	9,12	25,400	9,525



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
   	SNMG 120408-NRM	T7325									++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0	
		T7335									++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0	
		T9315									++	0,8	0,23	0,55	0,8	7,0	
	SNMG 120412-NRM	T7325										++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
		T7335										++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0
		T9315									++	1,2	0,25	0,70	1,2	7,0	
	SNMG 150612-NRM	T7325										++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
		T7335										+++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0
		T9315									++	1,2	0,28	0,70	1,2	8,0	
	SNMG 150616-NRM	T7325										++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
		T7335										+++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0
		T9315									++	1,6	0,30	0,80	1,6	8,0	
	SNMG 190612-NRM	T7325										++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
		T7335										+++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0
		T9315									++	1,2	0,32	0,70	1,2	10,0	
SNMG 190616-NRM	T7325										++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0	
	T7335										+++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0	
	T9315									++	1,6	0,32	0,80	1,6	10,0		
SNMG 250724-NRM	T7325										+	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0	
	T7335										+++	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0	
	T9315									++	2,4	0,35	1,00	2,0	14,0		
SNMG 250924-NRM	T7325										+	2,4	0,35	1,00	2,0	15,0	

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r_e	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
	SNMG 250924-NRM	T7335										2,4	0,35	1,00	2,0	15,0
	SNMG 250924-NRM	T9315										2,4	0,35	1,00	2,0	15,0

SNMM				
	d	d ₁	l	s
2507	25,400	9,12	25,400	7,94
2509	25,400	9,12	25,400	9,525



2017
T95

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r_e	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
	SNMM 250716-NRM	T7325										1,6	0,32	0,90	1,6	14,0
		T7335														
		T9315														
	SNMM 250724-NRM	T7325										2,4	0,35	1,00	2,0	14,0
		T7335														
		T9315														
	SNMM 250924-NRM	T7325										2,4	0,35	1,00	2,0	16,0
		T7335														
		T9315														

СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

P	M	K	N	S	H
0,23 – 1,0					
0,8 – 16,0					
CNMG, CNMM, SNMG, SNMM					

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБДИРКИ ПРУТКОВ



ММ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБДИРКИ ПРУТКОВ

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ БЕСЦЕНТРОВОГО ТОЧЕНИЯ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

Новая стружколомающая геометрия разработана специально для обработки нержавеющей стали, а также вязких конструкционных сталей и жаропрочных сплавов.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

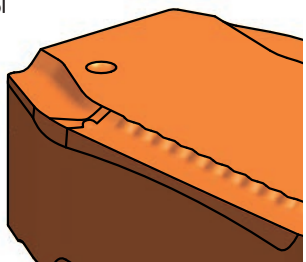
- Для обработки нержавеющей стали
- Прочная геометрия
- Улучшенная стабильность режущей кромки
- Идентификационные метки режущих кромок



Варианты режущих кромок:

- S01 для твердых материалов
- S02 для материалов средней твердости
- S03 для вязких материалов или материалов с невысокой прочностью

- Надежный инструмент имеет улучшенный отвод стружки
- Для высоких подач
- Для тяжелых условий обработки
- Равномерное распределение сил резания благодаря высокой точности пластины
- Увеличенный срок службы
- Снижение вибраций благодаря стабилизирующей многогранной поверхности на главной режущей кромке (S03)



ГЕОМЕТРИЯ ММ

От черновой до чистовой обработки.

- Широкая фаска.
- Для нержавеющей, конструкционных сталей, а также жаропрочных сплавов.

ММ

Пластины LNGF

От черновой до чистовой обработки



Пластины RNGH

Черновая обработка



Пластины WNGF

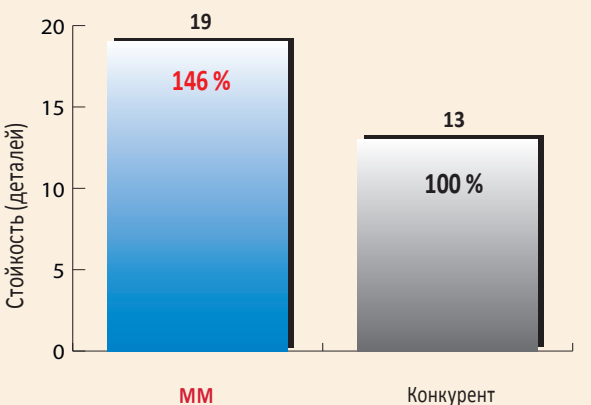
От черновой до чистовой обработки



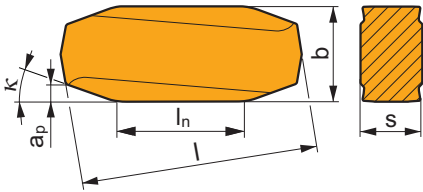
ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Материал: 1.4028
Группа материалов: М
Пластина: RNGH 381200-ММ: T9315

Скорость резания	v_c	70	м/мин
Подача	f	5,5	мм/об
Осевая глубина резания	a_p	4	мм
Наибольшая длина резания		5 000	мм

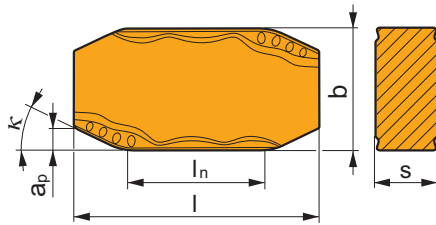


LNGF						
300715	20	1,5	12	30,12	13	7,54
361220	20	2,0	18	36,50	16	12,00



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		rc	fmin	fmax	ap min	ap max
		LNGF 300715-MM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5
			T9315	■						⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5
			T6310	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5
		LNGF 300715-MM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5
		LNGF 300715-MM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	10,00	0,5	1,5
		LNGF 361220-MM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
			T9315	■						⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
			T6310	■	■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
		LNGF 361220-MM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
			T9315	■						⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
		LNGF 361220-MM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
			T9315	■						⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
		LNGF 361220-MM-S04	H07		■			■		⚙	+++	–	2,50	13,00	0,6	2,0
		LNGF 300715-PM	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
			T9315	■						⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
			T9226	■						⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
			6630	■						⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
			T6310	■	■					⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
		LNGF 300715-PM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
		LNGF 300715-PM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	10,00	0,3	1,5
		LNGF 361220-PM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,60	13,00	0,4	2,0
			T9315	■						⚙	+++	–	1,60	13,00	0,4	2,0
		LNGF 361220-PM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,60	13,00	0,4	2,0
		LNGF 361220-PM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,60	13,00	0,4	2,0

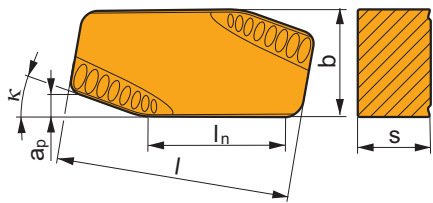
LNGF 40						
	ap	b	K°	l	ln	s
401035	3,5	20	25	40	20	10



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		rc	fmin	fmax	ap min	ap max
		LNGF 401035-MM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T9315	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T6310	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-MM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-MM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-PM	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T9315	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T9226	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			6630	■						⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5
			T6310	■	■					⚙	+++	–	2,00	16,00	0,5	3,5

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		rc	fmin	fmax	ap min	ap max
		LNGF 401035-PM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			T9315	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			T9226	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			6630	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			6610	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-PM-S02	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-PM-S03	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
		LNGF 401035-PM	T7325	■	■			■		⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			T9315	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			T9226	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			6630	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5
			6610	■						⚙	+++	–	1,20	16,00	0,5	3,5

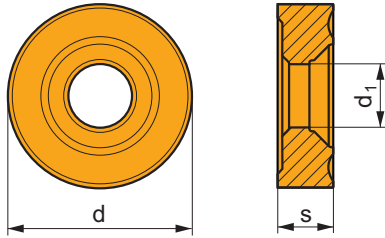
LNXR						
	K°	ap	b	l	ln	s
381240	20	4	17,5	38,25	21	12

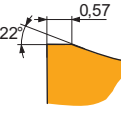
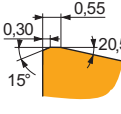
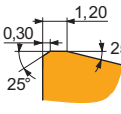


i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		rc	fmin	fmax	ap min	ap max
		LNXR 381240-PM	T9315	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			T9226	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			6610	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
		LNXR 381240-PR	T9226	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			6630	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			T9315	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			T9226	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			6630	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			T6310	■	■					⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0
			6610	■						⚙	+++	–	1,60	16,00	0,5	4,0

RNGH

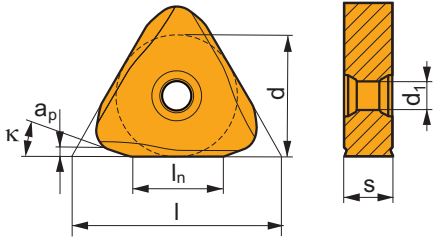
	a _p	d	d ₁	s
381200	8	38,1	12,7	12,7
5018MO	12	50,0	12,7	18,0

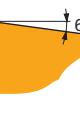
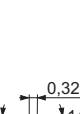


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
   		RNGH 381200-MM	T7325	■	■			■		●	+++	–	2,50	13,00	1,5	8,0
			T9315	■	■					●	+++	–	2,50	13,00	1,5	8,0
			T6310	■	■			■		●	++	–	2,50	13,00	1,5	8,0
		RNGH 5018MO-MM	M9340	■	■			■		●	++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
			T7325	■	■			■		●	+++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
			T9315	■	■					●	+++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
  		RNGH 381200-MR	T7325	■	■			■		●	+++	–	2,20	13,00	1,5	8,0
			T9315	■	■					●	+++	–	2,20	13,00	1,5	8,0
			T9226	■	■			□		●	+++	–	2,20	13,00	1,5	8,0
		RNGH 5018MO-MR	M9340	■	■			■		●	++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
			T7325	■	■			■		●	+++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
			T9335	■	■			■		●	+++	–	3,00	16,00	1,5	12,0
  		RNGH 381200-PR	T9226	■	■					●	+++	–	4,80	13,00	1,5	8,0

TNGJ

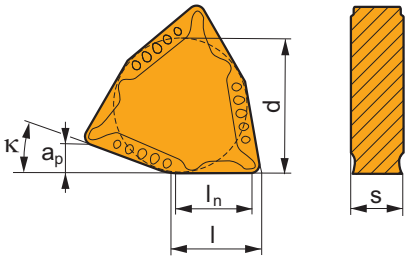
	κ°	a _p	d	d ₁	l	l _n	s
220720	20	2,0	21,96	7	38,0	12	7,94
281025	20	2,5	28,60	7	49,5	18	10,00

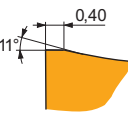


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
   		TNGJ 220720-PF-S01	T9315	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
			T7325	■	■			■		●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
		TNGJ 281025-PF-S01	T9315	■	■					●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
			T9226	■	■			□		●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
			6630	■	■			□		●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
			6610	■	□					●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
   		TNGJ 281025-PF-S02	T7325	■	■			■		●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
			T7325	■	■			■		●	+++	–	1,20	16,00	0,5	2,5
		TNGJ 220720-PM-S01	T9315	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
			T7325	■	■			■		●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
			T9315	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0
			T9226	■	■					●	+++	–	1,20	12,00	0,4	2,0

WNGF

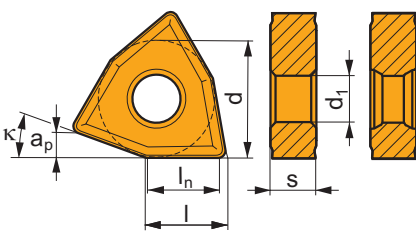
		κ°	a_p	d	l	l_n	s
201380		25	8	31,75	20	15	13

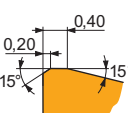


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
    		WNGF 201380-MM-S01	T7325	■	■			■		⚙	+++	-	2,00	12,00	0,5	8,0
			T9315	■						⚙	+++	-	2,00	12,00	0,5	8,0
			T6310	■	■			■		⚙	+++	-	2,00	12,00	0,5	8,0
			WNGF 201380-MM-S02	■	■			■		⚙	+++	-	2,00	12,00	0,5	8,0
		WNGF 201380-MM-S03	M9340	■	■			■		⚙	+++	-	2,00	12,00	0,5	8,0

WNGU

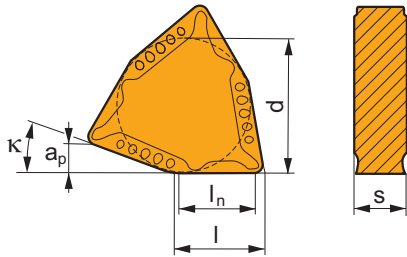
		κ°	a_p	d	d_1	l	l_n	s
150935		15	3,5	22,225	7,94	15	13	9,52

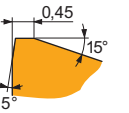


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
    		WNGU 150935-PM-S02	T9226	■						⚙	+++	-	1,60	12,00	0,5	3,5
			6630	■						⚙	+++	-	1,60	12,00	0,5	3,5

WNMF

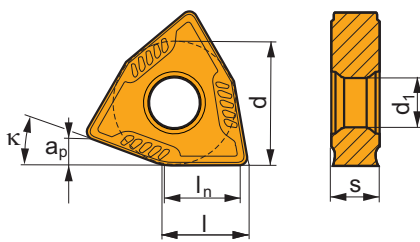
		κ°	a_p	d	l	l_n	s
201380		25	8	31,75	20	15	13

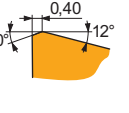


		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
    		WNMF 201380-PM-S01	T9226	■						⚙	+++	-	2,00	12,00	0,5	8,0
			6630	■						⚙	+++	-	2,00	12,00	0,5	8,0

WNMJ

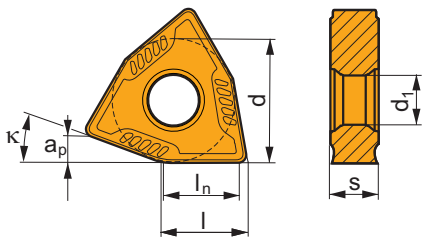
		κ°	a_p	d	d_1	l	l_n	s
201380		25	8	31,75	9,12	20	15	13
201480		25	8	31,75	9,12	20	15	14



		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
   		WNMJ 201380-PR	T9226	■						⚙	+++	-	1,60	12,00	0,5	8,0
		WNMJ 201480-PR	6630	■						⚙	+++	-	1,60	12,00	0,5	8,0

WNXJ

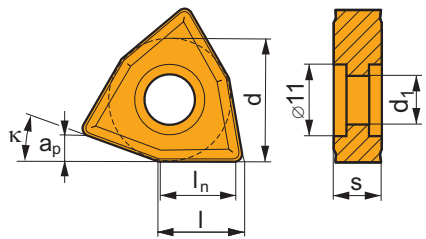
		κ°	a_p	d	d_1	l	l_n	s
150935		15	3,5	22,225	7,94	15	12	9,52
201380		25	8,0	31,750	9,12	20	15	13,00



		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
		WNXJ 150935-PM	6630	■	■	■	■	■	■	■	+++	-	1,60	12,00	0,5	3,5
		WNXJ 201380-PR-S01	T9226	■	■	■	■	■	■	■	+++	-	1,60	12,00	0,5	8,0
			6630	■	■	■	■	■	■	■	+++	-	1,60	12,00	0,5	8,0

WNXX

		κ°	a_p	d	d_1	l	l_n	s
150935		15	3,5	22,225	7,94	15	12	9,52



		ISO		P	M	K	N	S	H			r_c	f_{min}	f_{max}	$a_{p\ min}$	$a_{p\ max}$
		WNXX 150935-PM	6630	■	■	■	■	■	■	■	+++	-	1,60	12,00	0,5	3,5

СТРУЖКОЛОМАЮЩИЕ ГЕОМЕТРИИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

MM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	2,0 – 16,0				
a_p	0,5 – 12,0				
	LNGF, RNGH, WNGF				

MR

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	2,2 – 16,0				
a_p	0,5 – 12,0				
	RNGH				

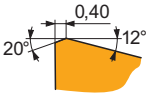
PF

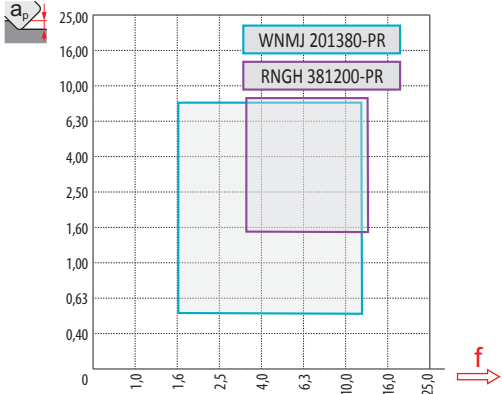
P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	1,2 – 16,0				
a_p	0,4 – 2,5				
	TNGJ				

PM

P	M	K	N	S	H
■	■	■	■	■	■
f	1,2 – 16,0				
a_p	0,3 – 8,0				
	LNGF, LNXR, TNGJ, WNGU, WNMF, WNXJ, WNXX				

PR





P	M	K	N	S	H
					
	1,6 – 16,0				
	0,5 – 8,0				
					
					
	LNXR, RNGH, WNMJ, WNXJ				

SIMPLY RELIABLE

Будучи профессионалом, вы можете оценить качество обработки, просто взглянув на стружку. Чистая и ровная форма стружки говорит сама за себя. Стружка - это точный индикатор стабильности технологического процесса, вот почему мы используем стружку как символ нашей надежности.

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
info.ar@dormerpramet.com

Australia

T: 1300 131 274
F: 1300 809 510
info.au@dormerpramet.com

Austria

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
F: +32 3 449 15 43
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
F: (905) 542 7000
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
F: +86 21 5442 6315
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
F: 0205 44 7004
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
F: +33 (0)2 47 62 52 00
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
F: +36-96 / 522-847
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 38 04 51
F: +39 02 38 04 52 43
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
F: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.nl@dormerpramet.com

New Zealand

T: 0800 800 922
info.int@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
F: +48 32 78-60-406
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
F: +351 21 424 54 25
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 495 775 10 28
F: +7 (499) 763 38 90
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
F: +421 (41) 763 74 49
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
F: +34 935717765
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for **Iceland**
T: +46 35 16 52 96
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 056 376 51 19
F: +38 056 376 51 20
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for **Ireland**
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Central and Eastern Europe

T: +420 583 381 526
F: +420 583 381 401
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
F: +44 1246 571339
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ

T: +420 583 381 520
F: +420 583 215 401
info.int.cz@dormerpramet.com

DORMER PRAMET

PRA-CAT-NEWS-2017-1-RU

www.dormerpramet.com

 [youtube.com/dormerpramet](https://www.youtube.com/dormerpramet)
 facebook.com/dormerpramet
 linkedin.com/company/dormer-pramet
 twitter.com/dormerpramet