

# ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ СТАНДАРТЫ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН С КНБ И ПКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ.....	B002
CBN (КУБИЧЕСКИЙ НИТРИД БОРА).....	B004
PCD (ПОЛИКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ АЛМАЗ) .....	B015
КЛАССИФИКАЦИЯ CBN&PCD ПЛАСТИН.....	B016

## СТАНДАРТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНКИ С КНБ

### ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

CN○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 80° ...	B022
DN○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 55° ...	B024
SN○○ТИП...КВАДРАТНАЯ 90° .....	B027
TN○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B028
VN○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 35° ...	B030
WN○○ТИП...ТРИГОНАЛЬНАЯ 80° ...	B031

### ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

CN○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 80° ...	B032
DN○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 55° ...	B032
RN○○ТИП...КРУГЛАЯ .....	B032
SN○○ТИП...КВАДРАТНАЯ 90° .....	B033
TN○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B033

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

CC○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 80° ...	B034
CP○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 80° ...	B036
DC○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 55° ...	B037
TC○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B039
TP○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B040
VB○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 35° ...	B041
VC○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 35° ...	B042
WC○○ТИП...ТРИГОНАЛЬНАЯ 80° ...	B042

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

RTG ТИП.....	B043
SP○○ТИП...КВАДРАТНАЯ 90° .....	B043
ТВ○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B044
ТР○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B044
GY ТИП .....	B045
MGTR ТИП.....	B046

## СТАНДАРТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНКИ С ПКА

### ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

CN○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 80° ...	B048
DN○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 55° ...	B048
SN○○ТИП...КВАДРАТНАЯ 90° .....	B049
TN○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B049
VN○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 35° ...	B050

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

CC○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 80° ...	B051
CP○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 80° ...	B051
DC○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 55° ...	B052
DE○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 55° ...	B052
SP○○ТИП...КВАДРАТНАЯ 90° .....	B053
TC○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B053
TE○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B053
TP○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B054
VB○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 35° ...	B055
VC○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 35° ...	B055
VD○○ТИП...РОМБИЧЕСКАЯ 35° ...	B055
WC○○ТИП...ТРИГОНАЛЬНАЯ 80° ...	B056
WP○○ТИП...ТРИГОНАЛЬНАЯ 80° ...	B056

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

SP○○ТИП...КВАДРАТНАЯ 90° .....	B057
ТР○○ТИП...ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ...	B058

# ОБОЗНАЧЕНИЕ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ



Обозначение	Допуск на высоту режущей кромки <b>m</b> (мм)	Допуск на диаметр вписанной окружности <b>φD1</b> (мм)	Допуск на толщину пластины <b>S1</b> (мм)
<b>G</b>	±0.025	±0.025	±0.13
<b>M*</b>	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.13

Сменные пластины со знаком \* являются спечёнными.

Особенности допуска пластин класса M

● Допуск на высоту режущей кромки **m** (мм)

Диаметр вписанной окружности	Треугольная	Квадратная	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Ромбическая 35°	Круглая
<b>6.35</b>	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
<b>9.525</b>	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
<b>12.70</b>	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	—

● Допуск на диаметр вписанной окружности **φD1** (мм)

Диаметр вписанной окружности	Треугольная	Квадратная	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Ромбическая 35°	Круглая
<b>6.35</b>	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	—
<b>9.525</b>	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
<b>12.70</b>	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	—	±0.08

**④ Класс допуска**







<b>BM</b>	Со стружколомом
<b>BF</b>	Со стружколомом
<b>NP</b>	New Petit Cut
Без маркировки	Стандартный тип
<b>① Геометрия пластины</b>	

**NP** - **D** **N** **G** **A**

**② Форма пластины**

Обозначение	Форма пластины
<b>C</b>	Ромбическая 80° 
<b>D</b>	Ромбическая 55° 
<b>R</b>	Круглая 
<b>S</b>	Квадратная 
<b>T</b>	Треугольная 
<b>V</b>	Ромбическая 35° 
<b>W</b>	Тригональная 

**③ Стандартный угол**

Обозначение	Стандартный угол
<b>B</b>	5° 
<b>C</b>	7° 
<b>D</b>	15° 
<b>E</b>	20° 
<b>N</b>	0° 
<b>P</b>	11° 

**⑤ Способ фиксации и особенность стружколома**

Метрическая система				
Обозначение	Наличие отверстия	Форма отверстия	Стружколом	Рис.
<b>W</b>	С отверстием	цилиндрическое + одна зенковка (40—60°)	Нет	
<b>T</b>	С отверстием	цилиндрическое + одна зенковка (70—90°)	Односторонний	
<b>B</b>	С отверстием	цилиндрическое + одна зенковка (40—60°)	Нет	
<b>H</b>	С отверстием	цилиндрическое + одна зенковка (70—90°)	Односторонний	
<b>A</b>	С отверстием	цилиндрическое	Нет	
<b>M</b>	С отверстием	цилиндрическое	Односторонний	
<b>N</b>	Без отв.	—	Нет	
<b>X</b>	—	—	—	Специальная конструкция

Диаметр вписанной окружности (мм)	Обозначение						
3.97		02		04	03	03	06
4.76		L3	08	05	04	04	08
5.56		03	09	06	05	05	09
6.35		04	11	07	06	06	11
7.94		05	13	09	08	07	13
9.525	09	06	16	11	09	09	16
12.70	12	08	22	15	12	12	22

⑥ Размер пластины

\*Толщина от нижней поверхности пластины до верха режущей кромки.

Обозначение	Толщина (мм)
S1	1.39
01	1.59
T0	1.79
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76

⑦ Толщина пластины

Обозначение	Радиус на угле (мм)
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6

⑧ Конфигурация углов поворотной режущей пластины

⑥ 15    ⑦ 04    ⑧ 04    ⑨ GA    ⑩ W    ⑪ 2    ⑫ J    ⑬ R

⑨ Применение (Хонингование)

Обозначение	Хонингование
GA	Непрерывное резание -
GS	Получистовое
GN	прерывистое резание
FA	Непрерывное резание
FS	
FN	
TA	Прерывистое резание
TS	
TN	

⑩ Зачистная кромка

WS	С зачистной кромкой
WC	
W	
Без маркировки	Без зачистной кромки

⑪ Количество кромок

2	2
3	3
4	4
6	6
Без маркировки	1

⑫ Угол режущей кромки

F	91°
J	93°
Без маркировки	Не ограничено

Пожалуйста обратите особое внимание при использовании зачистных пластин. Для получения подробной информации обратитесь к странице B014.

⑬ Направление резания

Рис.	Напр.	Обозначение
	Правое	R
	Левое	L
	Любое	N

Для получения подробной информации обратитесь к странице B011.

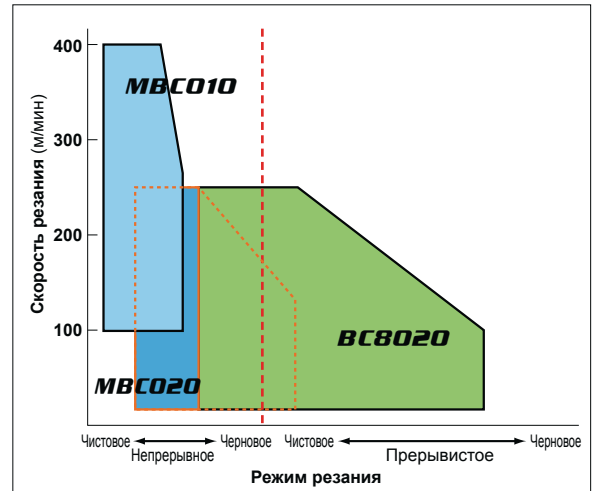
# СЕРИЯ КНБ С ПОКРЫТИЕМ BC8020 / MBC010 / MBC020

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## ХАРАКТЕРИСТИКА

С появлением BC8020, Mitsubishi может предложить 3 сплава CBN с покрытием для обработки закаленных сталей. Эти 3 сплава с покрытием охватывают широкий спектр применения.

Для увеличения стойкости инструмента, Mitsubishi использует уникальный метод "активного спекания" в сочетании с увеличением прочности режущей кромки. Сплавы CBN с высоким сопротивлением кратерному износу в сочетании с новейшим покрытием дают возможность увеличения эффективности обработки и стойкости инструмента.

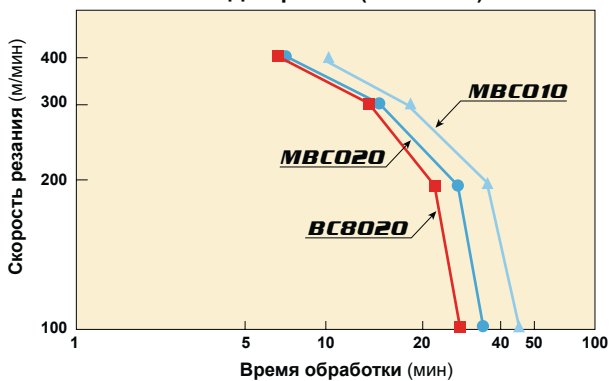


Покрытие	Классификация свойств и применение	Основной компонент	Слой покрытия
<b>BC8020</b>	<b>Высокоэффективный CBN с покрытием</b> Увеличенная прочность режущей кромки, высокая износостойкость CBN и покрытия TiAlN, позволяют достичь высоких показателей стойкости инструмента при прерывистой обработке.	CBN (Среднее зерно) TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	TiAlN
<b>MBC010</b>	<b>КНБ с покрытием для высокоскоростного непрерывного резания</b> MBC010 лучше всего используется специальная керамическая связующая структура обеспечивающая высокую износостойкость. Высокая износостойкость обеспечивает непрерывную механическую обработку на высоких скоростях до 300м/мин.	CBN (Микрозернистый) TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	TiN
<b>MBC020</b>	<b>КНБ с покрытием для резания общего назначения</b> Используется субстрат КНБ с высокой прочностью режущих кромок. Покрытие на остове TiAlN способствует прекрасной износостойкости. Он имеет широкий спектр применения, начиная с непрерывного резания и до резания с незначительным прерыванием процесса.	CBN (Микрозернистый) TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	TiAlN

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

### Непрерывное резание

V-T Диаграмма (VB=0.1мм)

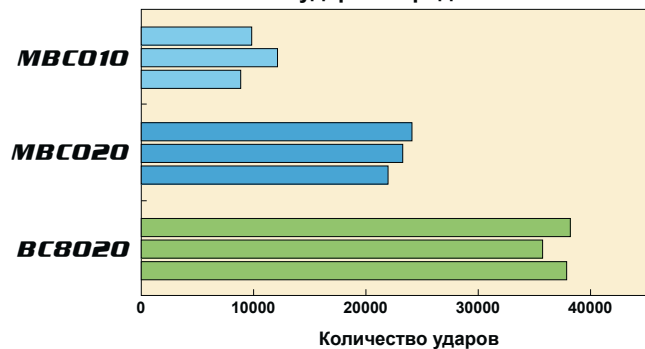


<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
Наружное непрерывное резание  
Пластина : NP-CNGA120408GA  
Подача : 0.1мм/об  
Глубина резания : 0.1мм  
Обработка с СОЖ

### Прерывистое резание

Число ударов перед поломкой

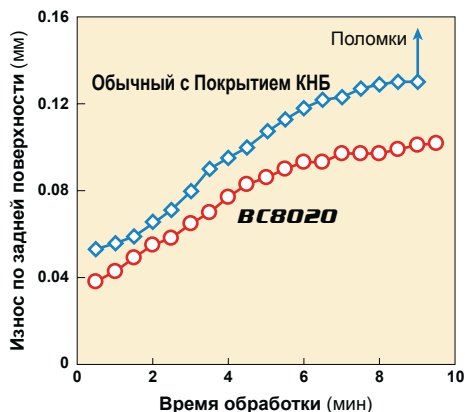


<Режимы резания>

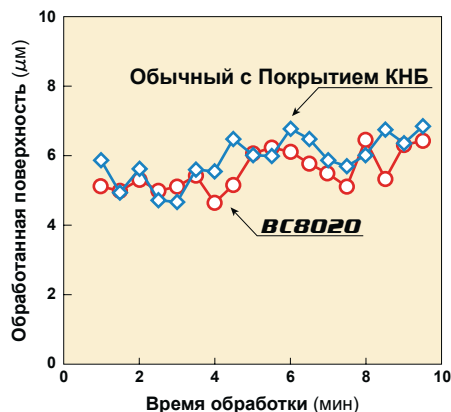
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
Внешнее прерывистое резание 8 канавок  
Пластина : NP-CNGA120408GA  
Скорость резания : 150м/мин  
Подача : 0.2мм/об  
Глубина резания : 0.2мм  
Сухое резание

# VC8020

## НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ



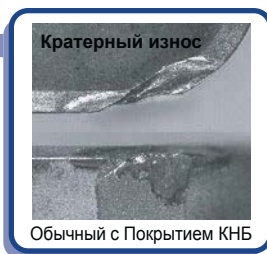
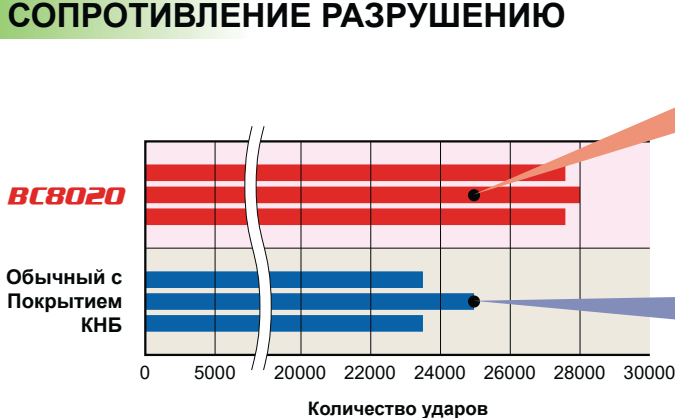
## ОБРАБОТАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ



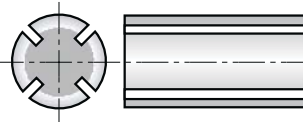
СМЕННЫЕ РЕЗУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

<Режимы резания>  
Заготовка : Легированная сталь (60HRC) Пластина : NP-CNGA120408GA  
Скорость резания : 150м/мин Подача : 0.15мм/об Глубина резания : 0.5мм  
Непрерывная Обработка с СОЖ

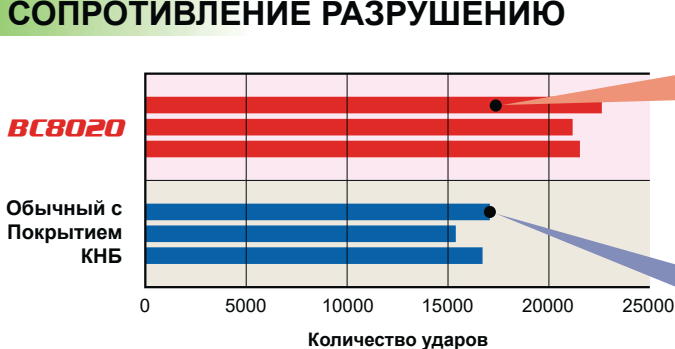
## ПРЕРЫВИСТОЕ РЕЗАНИЕ (ТОЧЕЧНЫЙ ИЗНОС) СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРУШЕНИЮ



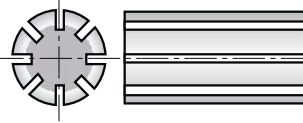
<Режимы резания>  
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
Получистовое прерывистое резание  
Пластина : NP-CNGA120408GA  
Скорость резания : 150м/мин  
Подача : 0.15мм/об  
Глубина резания : 0.15мм  
Прерывистая сухая обработка



## ПРЕРЫВИСТОЕ РЕЗАНИЕ (ВЫКРАШИВАНИЕ) СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРУШЕНИЮ



<Режимы резания>  
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
Тяжелое прерывистое резание  
Пластина : NP-CNGA120408GA  
Скорость резания : 150м/мин  
Подача : 0.2мм/об  
Глубина резания : 0.2мм  
Прерывистая сухая обработка



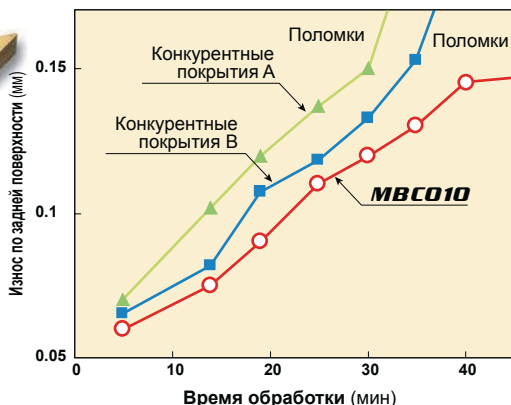
**VC8020** обладает отличной производительностью для тяжелых или прерывистых условий обработки.

## MVCO10

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ



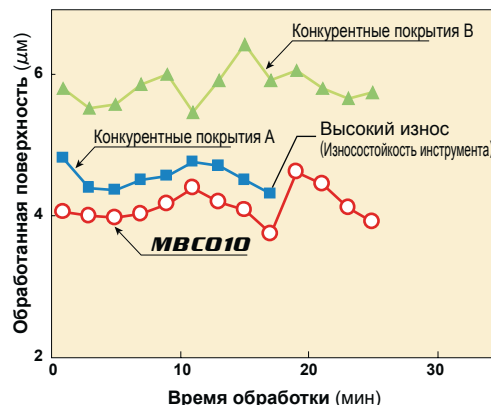
### ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ



<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
 Пластина : NP-CNGA120408GS2  
 Скорость резания : 300м/мин  
 Подача : 0.05мм/об  
 Глубина резания : 0.1мм  
 Непрерывная сухая обработка

### ОБРАБОТАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ



<Режимы резания>

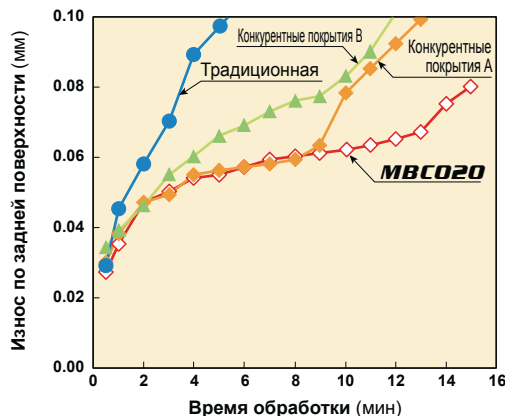
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
 Пластина : NP-CNGA120408GS2  
 Скорость резания : 150м/мин  
 Подача : 0.15мм/об  
 Глубина резания : 0.2мм  
 Непрерывная сухая обработка

**MVCO10** С покрытием TiN для неизменно высокого качества обрабатываемой поверхности.

## MVCO20

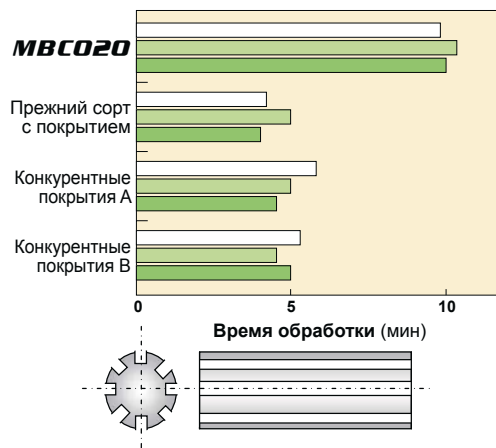


### ПРОЧНОСТЬ



<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
 Круглая штанга  
 Пластина : NP-CNGA120408GA4  
 Скорость резания : 220м/мин  
 Подача : 0.1мм/об  
 Глубина резания : 0.1мм  
 Непрерывная сухая обработка



<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
 8 Канавки  
 Пластина : NP-CNGA120408GA4  
 Скорость резания : 200м/мин  
 Подача : 0.1мм/об  
 Глубина резания : 0.1мм  
 Прерывистая сухая обработка

**MVCO20** Для высокой производительной обработки в широком диапазоне применений - от непрерывного до прерывистого точения закалённых сталей.

# СЕРИЯ КНБ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

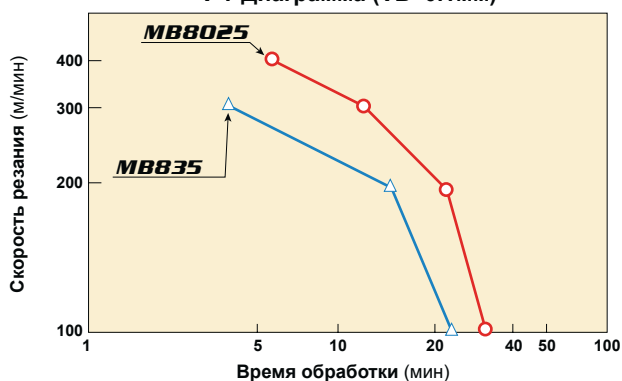
## ОБРАБОТКА ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

Покрытие	Классификация свойств и применение	Основной компонент
<b>MB8025</b>	Для токарной обработки общего назначения, Для непрерывной и прерывистой чистовой обработки. Новая технология спекания КНБ рекомендуется для непрерывного резания при скорости от средней до высокой.	CBN (Микрозернистый) TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
<b>MB835</b>	Для чернового прерывистого резания Улучшенный микрозернистый сплав. Превосходная устойчивость к разрушению при черновом прерывистом резании.	CBN (Микрозернистый) TiN Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

### Непрерывное резание

V-T Диаграмма (VB=0.1мм)



<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (60HRC)

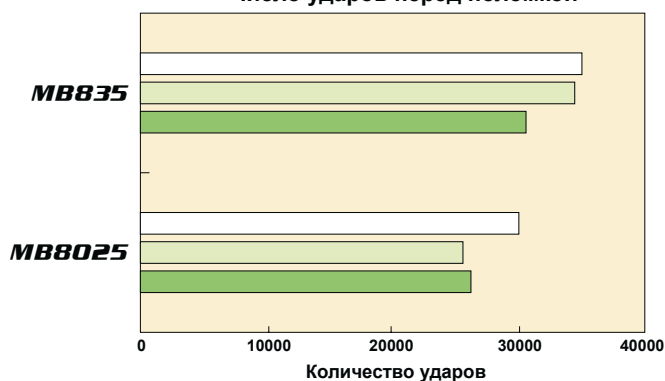
Подача : 0.1мм/об

Глубина резания : 0.1мм

Обработка с СОЖ

### Прерывистое резание

Число ударов перед поломкой



<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (60HRC)

Внешнее прерывистое резание в канавок

Скорость резания : 150м/мин

Подача : 0.15мм/об

Глубина резания : 0.2мм

Сухое резание

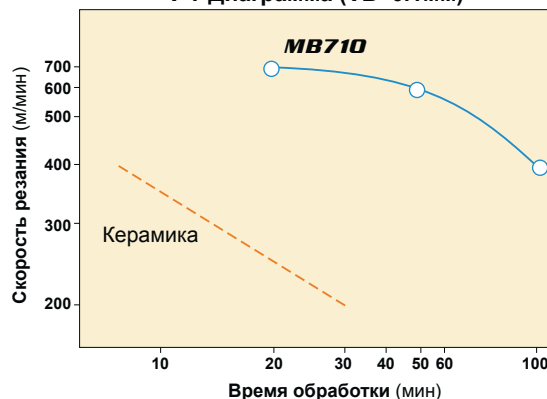
## ОБРАБОТКА ЧУГУНА

Покрытие	Классификация свойств и применение	Основной компонент
<b>MB710</b>	Для обычного резания Сплав общего назначения с хорошо сбалансированной износостойкостью и устойчивостью к разрушению.	CBN TiC Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
<b>MB730</b>	Для высокоскоростного резания Имеет более высокое содержание КНБ, что способствует улучшенной теплопроводности. Пригоден для обработки резанием с высокими скоростями.	CBN (Высокое содержание) Сплав на основе Со
<b>MB5140</b>	Для обработки резанием с высокими скоростями и для грубой обработки чугуна Самое высокое содержание КНБ, высокая теплопроводность. Позволяет большие глубины резания.	CBN AlN (Полностью)

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

### Непрерывное резание

V-T Диаграмма (VB=0.1мм)



<Режимы резания для MB710>

Заготовка : DIN GG25

Пластина : TNGA160408

Подача : 0.1мм/об

Глубина резания : 0.15мм

Обработка с СОЖ

<Режимы резания керамики>

Заготовка : DIN GG25

Пластина : TNGA160408

Подача : 0.1мм/об

Глубина резания : 0.1мм

Сухое резание

# ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## КНБ ДЛЯ спеченных материалов

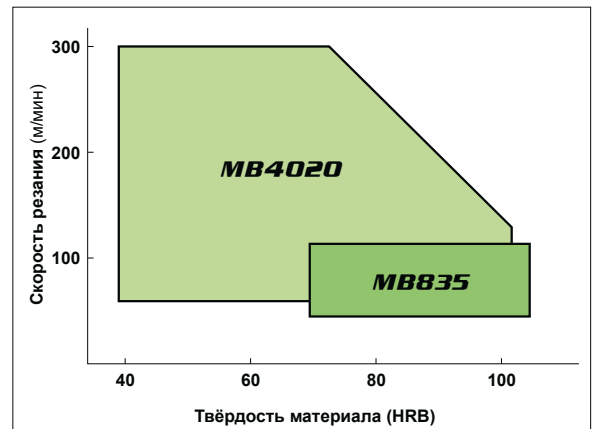
### MB4020

## ХАРАКТЕРИСТИКИ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

### Для обычного резания

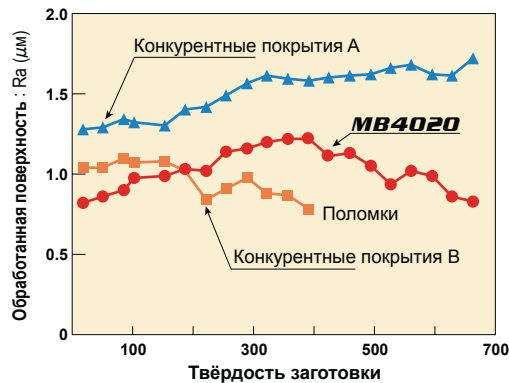
Благодаря высокому содержанию частиц КНБ и высокой прочности сцепления, сплав MB4020 особенно хорошо подходит для обработки спеченных материалов разной структуры и степени твердости при различных видах обработки.

Обрабатываемый материал	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
Обычный спеченный материал	80 — 300	-0.2	-0.3
Спеченный материал высокой прочности	80 — 250	-0.2	-0.3
Спеченный сплав	80 — 150	-0.2	-0.3



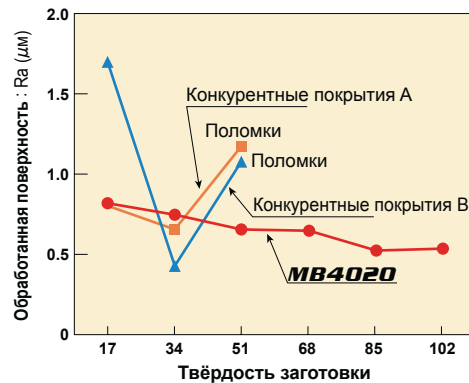
## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

### Непрерывная обработка спеченных материалов высокой прочности



<Режимы резания>  
 Заготовка : Спеченный материал высокой прочности  
 Пластина : NP-CNGA120408  
 Скорость резания : 190м/мин  
 Подача : 0.15мм/об  
 Глубина резания : 0.1 мм  
 Обработка с СОЖ

### Непрерывная обработка спеченных материалов



<Режимы резания>  
 Заготовка : Спеченный материал высокой прочности  
 Пластина : NP-CNGA120408  
 Скорость резания : 100м/мин  
 Подача : 0.15мм/об  
 Глубина резания : 0.1 мм  
 Обработка с СОЖ



# КНБ

- Подходит для высокоскоростной чистовой обработки термообработанной стали, спеченных твердых сплавов и чугуна.
- Низкие свойства железа, в результате - хорошее качество обработки поверхности.
- Шлифовка может быть заменена на точение.



СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

### ● Термообработанные стали

Обрабатываемый материал	Тип	Режим резания	Рекомендуемое покрытие	Рекомендуемые режимы резания			
				Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	
Конструкционная сталь В особенности Цементированная сталь Высоколегированная сталь	35—65 HRC	С покрытием	Высокоскоростное финишное резание	<b>MBC010</b>	250 (150—400)	—0.2	—0.2
			Непрерывное резание основного назначения	<b>MBC020</b>	200 (80—250)	—0.2	—0.3
			Тяжёлое прерывистое резание в общих целях	<b>BC8020</b>	200 (80—250)	—0.3	—0.8
		Прерывистое резание в использовании в общих целях			150 (60—200)	—0.2	—0.3
		Без покрытия	Непрерывное резание основного назначения	<b>MB8025</b>	180 (80—250)	—0.3	—0.5
			Прерывистое резание в использовании в общих целях		120 (60—150)	—0.2	—0.3
			Непрерывное - Чистовое прерывистое резание		120 (70—150)	—0.3	—0.5
Тяжёлое прерывистое резание	<b>MB835</b>		100 (50—120)		—0.3	—0.5	

### ● Чугун

Обрабатываемый материал	Структура заготовки	Скорость резания (м/мин)					Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Охлаждение	
		250	500	750	1000	1250				
Серый чугун	<b>GG25</b>	Феррит + Перлит	<b>MB5140</b>					—0.5	—1.0 MBS140 —5.0	Сухое, Сож
	<b>GG30</b>									
Легированный чугун	Перлит						—0.4	—0.5	Сухое, Сож	
Ковкий чугун	<b>GGG40</b>	Феррит	<b>MB710</b>					—0.4	—0.5	Сухое, Сож
	<b>GGG70</b>	Феррит + Перлит Перлит	<b>MB730</b>							

### ● Спеченный сплав

Обрабатываемый материал	Рекомендуемое покрытие	Рекомендуемые режимы резания		
		Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
Обычный спеченный материал	<b>MB4020</b>	250 (80—300)	—0.2	—0.3
Спеченный материал высокой плотности	<b>MB4020</b>	150 (80—250)	—0.2	—0.3
Спеченный сплав	<b>MB4020, MB835</b>	100 (80—150)	—0.2	—0.3

### ● Клапанная сталь

Количество твердых частиц	Нет или малые ← → Размер			
Твердость заготовки (HV)	150	250	300	350
Обработка с врезной подачей	<b>MB730</b>		<b>MB835</b>	
Обработка с продольной подачей	<b>MB730</b>		<b>MB710</b>	<b>MB835</b>

## ● Ролик

Обрабатываемый материал	Покрытие	Рекомендуемые режимы резания		
		Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
Литейная сталь Литейная сталь Адамит	<b>MB8025</b>	80 (30–130)	0.3 (0.1–0.5)	0.2–3.0
Ковкий чугун Зернистый чугун Отбеленный чугун	<b>MB710</b>	80 (30–130)	0.3 (0.1–0.5)	0.2–3.0
Хромистая сталь Высоколегированная сталь	<b>MB8025</b>	80 (30–130)	0.3 (0.1–0.5)	0.2–3.0
Быстрорежущая сталь	<b>MB730</b>	50 (20–70)	0.25 (0.1–0.4)	0.1–3.0
Спеченый твердый сплав	<b>MB730, MBS140</b>	20 (10–30)	–0.2	–0.2

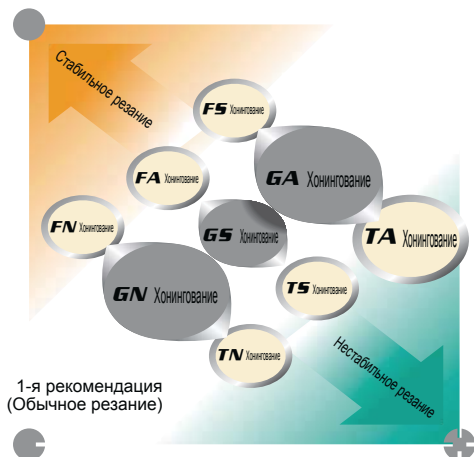
## ● Жаропрочные сплавы

Обрабатываемый материал	Покрытие	Рекомендуемые режимы резания		
		Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
Никелевый жаростойкий сплав (Например Инконель)	<b>MB730</b>	120 (100–150)	–0.2	–0.5
Кобальтовый жаростойкий сплав (Например Стеллит)	<b>MB730</b>	70 (50–100)	–0.2	–0.5

# ХОНИНГОВАНИЕ

## НОВЫЕ ТИПЫ ХОНИНГОВАНИЯ

Для всех сортов КНБ с покрытием (BC8020 / MBC010 / MBC020) и без покрытия (MB8025 / MB710 / MB730 / MB835 / MB4020) предлагается широкий выбор стандартных пластин.



### ■ Предельное резание

Хонингование **GA** - это первый выбор.  
Хонингование **GS** для глубин резания максимально 0.1 мм.  
Хонингование **GN** при частом образовании лунки износа.

### ■ Непрерывное резание, Стабильное резание

Хонингование **FS** - это первый выбор.  
Хонингование **FA** для улучшения производительности начальной обработки.  
Хонингование **FN** при частом образовании лунки износа.

### ■ Прерванное среднее и тяжелое резание заготовок, нестабильное резание

Хонингование **TA** - это первый выбор.  
Хонингование **TS** для глубин резания максимально 0.1 мм.  
Хонингование **TN** при частом образовании лунки износа.

## ХОНИНГОВАНИЕ

### NP-CNGA120404 **F A W2**

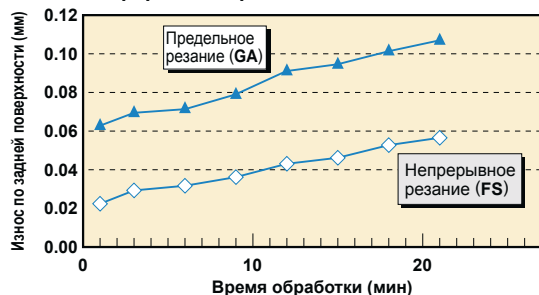
Основное применение **F A W2** Тип хонингования кромки

ТИП ХОНИНГОВАНИЯ КРОМКИ ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	<b>A</b> Для обычной обработки (1-я рекомендация)	<b>S</b> Для сравнительно небольшой глубины резания (острый противозаусеночный тип)	<b>N</b> Для высоконагруженной обработки (Устойчивый к образованию лунки износа)
<b>F</b> Для непрерывной обработки	<b>FA</b> Хонингование 0.1 15° R0	<b>FS</b> Хонингование 0.1 15° R0.015	<b>FN</b> Хонингование 0.05 15° R0.015
<b>G</b> Непрерывная – Чистовая прерывистая обработка	<b>GA</b> Хонингование 0.13 25° R0.03	<b>GS</b> Хонингование 0.13 25° R0.015	<b>GN</b> Хонингование 0.05 25° R0.015
<b>T</b> Для прерывистой обработки	<b>TA</b> Хонингование 0.13 35° R0.03	<b>TS</b> Хонингование 0.13 35° R0.015	<b>TN</b> Хонингование 0.05 35° R0.015

(Примечание) Сначала выберите тип пластины с режущей кромкой в соответствии с областью применения (F,G,T) затем выберите тип хонингования (A,S,N) исходя из технических требований оборудования.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

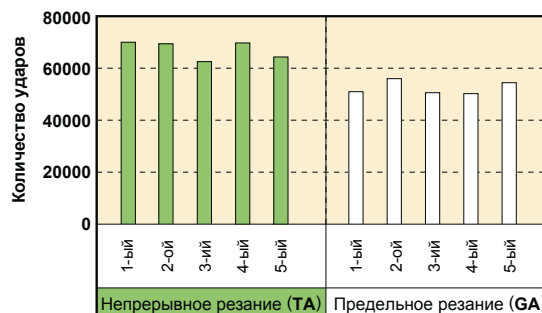
### ■ Для непрерывного резания **FS** ХОНИНГОВАНИЕ



<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
Пластина : NP-CNGA120408FS2/GA2 (MBC010)  
Скорость резания : 150м/мин  
Подача : 0.1мм/об  
Глубина резания : 0.1мм  
Сухое резание

### ■ Для прерывистого резания **TA** ХОНИНГОВАНИЕ



<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  
Внешнее прерывистое резание 8 канавок  
Пластина : NP-TNGA160408TA3/GA3 (MB8025)  
Скорость резания : 100м/мин  
Подача : 0.1мм/об  
Глубина резания : 0.1мм  
Обработка с СОЖ

## ПЛАСТИНЫ КНБ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК (GY/MG)



### ХАРАКТЕРИСТИКА

- В сочетании с жёстким держателем инструмента обеспечивает высокую точность и долгий срок службы инструмента.

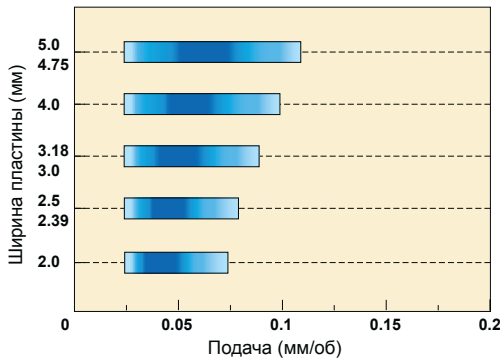
Для обработки закалённой стали большое значение имеет жёсткость держателя. Держатели серии GY обеспечивают высокую жёсткость моноблочного держателя, хотя в данном случае речь идёт о двухкомпонентном исполнении. Пластины MG имеют широкую поверхность крепления для гнезда пластины и, следовательно, очень надёжное крепление. Сочетание с этими держателями обеспечивает отличную производительность при обработке закалённой стали.

- Пластины могут быть использованы с различными держателями.

Два типа - MG для узких канавок и GY для обычных канавок - позволяют выбрать оптимальный инструмент.

ОСМЕННЫЕ РЕЗУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

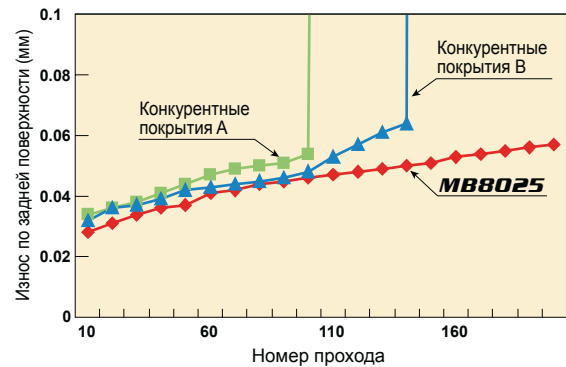
### РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ



Обрабатываемый материал	Твердость	Покрытие	Скорость резания (м/мин)	Охлаждение
H Закалённая сталь	35—65HRC	MB8025	100 (60—120)	Сухое, Сож

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

- Анализ стойкости инструмента для GY-серии



<Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (HRC60)      Глубина резания : 0.35мм  
 Скорость резания : 120м/мин                      Сухое резание  
 Поддача : 0.1мм/об

### ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

Пластина	GY1G0300F020N-GFGS (Сплав : MB8025)	MGTR43200 (Сплав : MB8025)
Заготовка	Приводной вал (Легированная сталь (HRC58~62)) 	Приводной вал (Легированная сталь (HRC61~65)) 
Режимы резания	Скорость резания (м/мин)	129
	Поддача (мм/об)	0.1
Результат		
	<p>GY-серия обеспечивает более высокую стойкость инструмента.</p> <p>Срок службы инструмента выше в 2.5 раза по сравнению с конкурентом.</p>	

# ПЛАСТИНЫ КНБ СО СТРУЖКОЛОМОМ

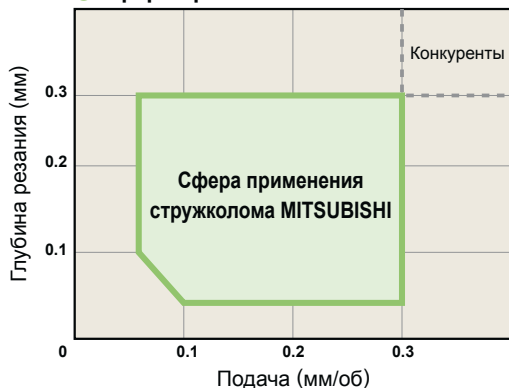
## ХАРАКТЕРИСТИКА

- **Геометрия стружколома обеспечивает отличный контроль стружки**  
Новая пластина КНБ со шлифованным стружколомом гарантирует высокую степень контроля стружки. Идеально подходит для точения твёрдых материалов, при которой необходимы хорошие стружкодробление и стружкоотвод. Отличное решение для предотвращения наививания стружки и повреждения поверхности. Подходит для пластин с позитивной геометрией для улучшения отвода стружки при растачивании.
- **Широкий ассортимент изделий серии КНБ с покрытием**  
Сплав МВС020 с покрытием MIRACLE отличается высокой производительностью обработки и долгим сроком службы при использовании в широком диапазоне видов обработки и материалов.

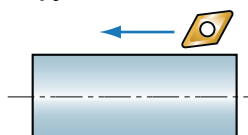


СМЕННЫЕ РЕЗУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

### ● Сфера применения



### ● Наружное точение



#### <Режимы резания>

Заготовка : Легированная сталь (55HRC)  
Пластина : VF-CNGG120408TA4  
Скорость резания : 100м/мин  
Подача : 0.2мм/об  
Глубина резания : 0.1мм  
Сухое резание

### Стружколом MITSUBISHI



### Конкуренты



# МНОГОУГОЛЬНЫЙ ТИП ПЛАСТИН

- **Односторонняя пластина не имеет рабочих кромок на нижней стороне.**  
Сплав КНБ указан на верхней стороне.

## Двухсторонний, многоугольный тип пластин

Доступен сплав МВС020.

**NP-CNGA120408GA4**

Число углов режущих кромок \_\_\_\_\_

## Односторонний, многоугольный тип пластин

Доступны все сплавы КНБ кроме МВ810.

**NP-CNGA120408GA2**

Число углов режущих кромок \_\_\_\_\_

## Двухсторонний, многоугольный тип пластин



## Радиус угла R0.2

Пластины с радиусом угла R0.2 предлагаются в исполнении МВС020 и идеально подходят для копировального точения и обработки малых радиусов.

# ЗАЧИСТНЫЕ ПЛАСТИНЫ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## ● Улучшенное качество поверхности

При тех же условиях обработки как при использовании обычного стружкопла, но с повышением подачи, качество поверхности обрабатываемой детали может быть улучшено.

## ● Увеличение эффективности

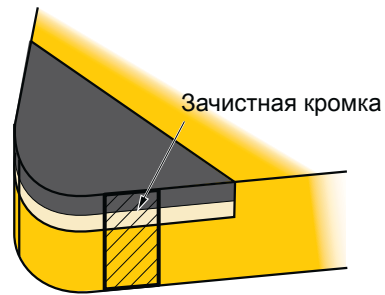
Высокие подачи не только сокращают время обработки, но также дают возможность совмещать черновую и финишную операций.

## ● Увеличение износостойкости инструмента

При условии изменения резания на высокую подачу, необходимое время обработки одной детали сокращается, таким образом большее количество деталей может быть обработано одной пластиной. Кроме того, высокая подача предотвращает трение, поэтому снижается износ и увеличивается стойкость инструмента.

## ● Улучшение стружкодробления

При высоких подачах, образуется тонкая стружка, которая более легко ломается.



## ■ Пример обозначения

Обычная пластина с зачистной кромкой

**NP-CNGA120408GW**

Обозначение пластин

Пластина с зачистной кромкой для заготовок малой прочности

**NP-CNGA120408GAWS2**

**WC** : Стабильное резание

**WS** : Предельное резание

Новая КНБ-пластина с зачистной кромкой для обработки недостаточно жестких заготовок предлагается в сплавах MBC010, MBC020 и MB8025 и подходит для тех сфер применения, при которых обычная геометрия зачистной кромки приводит к слишком высокому давлению резания и, следовательно, вибрации.

## ■ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

<Режимы резания>

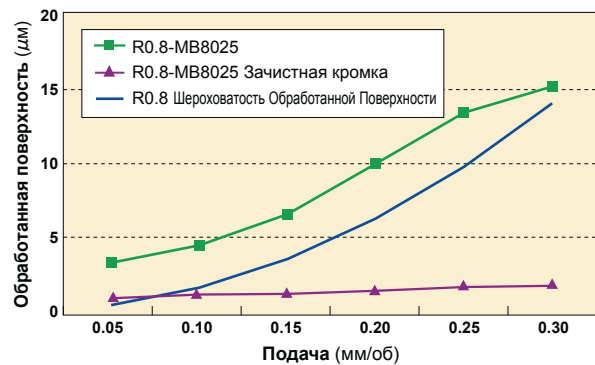
Заготовка : Труднообрабатываемый материал (HRC60)

Глубина резания : 0.1 мм

Пластина : NP-CNGA120408

Сухое резание

Скорость резания : 120м/мин



## УКАЗАНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

### ■ Неограниченное применение державок

Могут быть использованы стандартные державки.

(\*Для высокой жесткости инструмента

рекомендуется использовать двойной прижим.)

Не ограничено



### ■ Ограниченное применение державок

Для эффективного применения пластины с зачистной кромкой следует использовать держатель с углом установки 93°. Эффект использования зачистной кромки может быть усилен с помощью держателя с углом установки 91°.

При других углах установки, например, 60°, 90°, 107° и т. д. эффект использования зачистной кромки отсутствует.

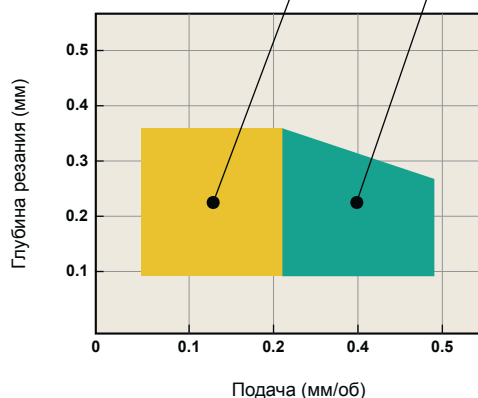
93° (Указан)



## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ И ИСПОЛНЕНИЕ

Область применения: высокая скорость подачи (высокая производительность)

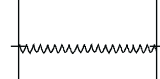
Область применения: финишная обработка с высокой точностью.



### Финишная обработка с высокой точностью

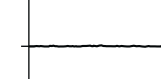
Скорость резания : 100м/мин Подача : 0.1мм/об  
Глубина резания : 0.1мм Сухое резание

Без зачистной кромки



Ry=3.2μm

С зачистной кромкой

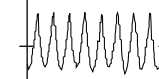


Ry=1.0μm

### Высокопроизводительная обработка с высокой скоростью подачи

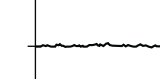
Скорость резания : 100м/мин Подача : 0.3мм/об  
Глубина резания : 0.1мм Сухое резание

Без зачистной кромки



Ry=12.2μm

С зачистной кромкой



Ry=1.2μm

# ПОЛИКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ АЛМАЗ ПКА СПЛАВ MD220

- Подходит для таких материалов, как алюминиевые сплавы, цветные металлы и армированные волокна пластмасс.
- Подходит для тонкой высокоскоростной.



Микроструктура MD220

СМЕННЫЕ РЕЗУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КИБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

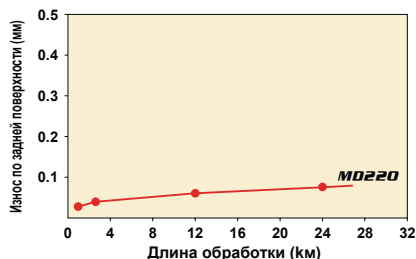
### ● ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Обрабатываемый материал	Рекомендуемые режимы резания		
	Рекомендуемая скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
Алюминий	1000 (200—1500)	—0.2	—3.0
Алюминиевые сплавы (Si ≤ 16%)	800 (200—1200)	—0.2	—3.0
Алюминиевые сплавы (Si ≥ 16%)	600 (200—1000)	—0.2	—3.0
Медный сплав	700 (200—1200)	—0.2	—3.0
Упрочнённый пластик	600 (100—1000)	—0.4	—2.0
Пластмасса с армированными волокнами	500 (100—800)	—0.25	—2.0
Графит	400 (100—600)	—0.3	—2.0
Керамика	50 (30—80)	—0.1	—2.0
Жёсткий каучук	600 (300—800)	—0.15	—1.0
Неорганическая плита	1300 (300—4000)	—0.4	—
Спеченый твердый сплав	15 (5—20)	—0.2	—0.5

(Примечание1) ● : 1-я рекомендация. ○ : 2-я рекомендация.

(Примечание2) Не пригоден для стали.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ



Инструмент из спеченного алмазного покрытия для резания алюминиевых сплавов с высоким содержанием Si

<Режимы резания>

Заготовка : Алюминиевый сплав с высоким содержанием Si

Инструмент : P11R,SPGN120308

vc=200м/мин

ap=1.5мм

f=0.15мм/об

Охлаждение : СОЖ на водной основе

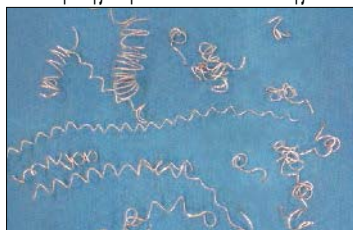
## ПЛАСТИНЫ NEW PETIT CUT СЕРИИ

### ■ ХАРАКТЕРИСТИКА

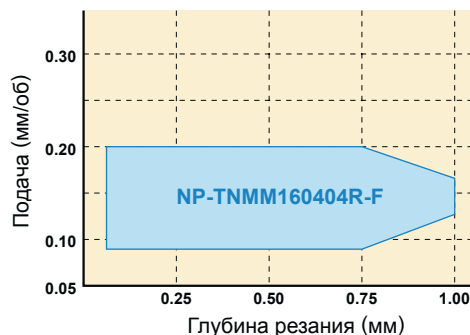
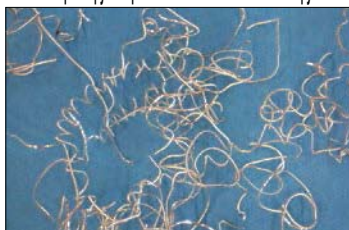
- **Экономичность** Серия пластин ПКА обеспечивает долгий срок службы инструмента. Возможность исключить последующие шлифовальные операции позволяет снизить себестоимость изготовления продукции.
- **Со стружколомом** Стружколом, сформованный непосредственно на части ПКА, обеспечивает отличный контроль стружки.
- Доступны пластины с радиусом угла R0.05мм, позволяющие обрабатывать заготовки с малым радиусом.

### ■ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

● Геометрия стружки при использовании пластины со стружколомом



● Геометрия стружки при использовании пластины без стружколома



<Режимы резания>

Заготовка : Алюминиевые сплавы

Скорость резания : 340м/мин

Подача : 0.1мм/об

Глубина резания : 0.1мм

Сухое резание

<Режимы резания>

Заготовка : Алюминиевые сплавы

Скорость резания : 400м/мин

Обработка с СОЖ

# КЛАССИФИКАЦИЯ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

Наименование продукции	Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Квадратная 90°	Треугольная 60°	Ромбическая 35°	Тригональная 80°
NEW PETIT CUT	Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний	Плоский верх		NP-CNGA_004	NP-DNGA_004	NP-SNGA_004	NP-TNGA_006	NP-VNGA_004	NP-WNGA_006
	Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний С зачистной кромкой	Плоский верх		NP-CNGA_00W04					
	Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний Со стружколосателем	BF		BF-CNGG_004	BF-DNGG_004				
	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний	Плоский верх		NP-CNGA_002	NP-DNGA_002	NP-SNGA_002	NP-TNGA_003	NP-VNGA_002	NP-WNGA_003
Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний С зачистной кромкой	Плоский верх		NP-CNGA_00W02	NP-DNGA_G0WS2J_R/L				NP-WNGA_G0WS3	
Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколосателем	BF		BF-CNGM_002	BF-DNGM_002					
Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколосателем	BM		BM-CNGM_002	BM-DNGM_002		BM-TNGM_003			
С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколосателем	R/L-F		NP-CNMM_R-F	NP-DNMM_R-F	NP-SNMM_R-F	NP-TNMM_R-F	NP-VNMM_R-F		

## ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Круглая	Квадратная 90°	Треугольная 60°
Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний (Полностью из КНБ)	G	Плоский верх	CNGN	DNGN	RNGN	SNGN	TNGN



## ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

Наименование продукции	Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Квадратная 90°	Треугольная 60°	Ромбическая 35°	Тригональная 80°
Стандарт	<b>NEW</b> Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний	G	Плоский верх 	 <b>CNGA</b>  ↻ B023		 <b>SNGA</b>  ↻ B027	 <b>TNGA</b>  ↻ B029		
	С одной режущей кромкой Односторонний	M	Плоский верх 	 <b>CNMA</b>  ↻ B048					
	С одной режущей кромкой Односторонний	G	Плоский верх 		 <b>DNGA</b>  ↻ B048		 <b>TNGA</b>  ↻ B049	 <b>VNGA</b>  ↻ B050	


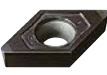




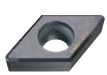


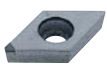



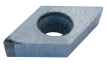




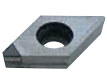



## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 5° И ОТВЕРСТИЕМ

Наименование продукции	Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Квадратная 90°	Треугольная 60°	Ромбическая 35°	Тригональная 80°
NEW PETIT CUT	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний	G	Плоский верх 					 <b>NP-VBGW_002</b>  ↻ B041	
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколوماتелем	G	R-F 					 <b>NP-VBGT_R-F</b>  ↻ B055	










# КЛАССИФИКАЦИЯ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 7° И ОТВЕРСТИЕМ

Наименование продукции	Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Квадратная 90°	Треугольная 60°	Ромбическая 35°	Тригональная 80°
NEW PETIT CUT	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний		Плоский верх	NP-CCGW_002  ↪ B034	NP-DCGW_002  ↪ B037		NP-TCGW_003  ↪ B039	NP-VCGW_002  ↪ B042	
	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний С зачистной кромкой	G	Плоский верх	NP-CCGW_00W02  ↪ B035					
	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколomателем		BF	BF-CCGT_002  ↪ B035	BF-DCGT_002  ↪ B037				
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколomателем	M	Стандарт	NP-CCMH  ↪ B051					
	С одной режущей кромкой Односторонний	G	Плоский верх	NP-CCGW_00  ↪ B035	NP-DCGW_00  ↪ B038		NP-TCGW_00  ↪ B039		
	С одной режущей кромкой Односторонний		Плоский верх						NP-WCMW_00  ↪ B042
	С одной режущей кромкой Односторонний	M	Плоский верх	NP-CCMW  ↪ B051					
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколomателем		R/L-F		NP-DCMT_R/L-F  ↪ B052				
Стандарт	Многогранная полнопрофильная, односторонняя	G	Плоский верх	CCGW  ↪ B035	DCGW  ↪ B038		TCGW  ↪ B039		
	С одной режущей кромкой Односторонний	M	Плоский верх	CCMW  ↪ B051	DCMW  ↪ B052		TCMW TCGW  ↪ B053		WCMW  ↪ B056
		G						NP-VCGT_R-F  ↪ B055	

## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 11° И ОТВЕРСТИЕМ

Наименование продукции	Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Квадратная 90°	Треугольная 60°	Ромбическая 35°	Тригональная 80°
NEW PETIT CUT	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний	G	Плоский верх	NP-CPGB_002  ↻ B036			NP-TPGB_003  ↻ B040		
	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний		Плоский верх				NP-TPGX_003  ↻ B040		
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомом	M	Стандарт	NP-CPMH  ↻ B051					
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомом		R/L-F				NP-TPMX_R/L-F  ↻ B054		
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомом		R/L-F				NP-TPMH_R/L-F  ↻ B054		
	Стандарт	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомом	G	Стандарт	CPGT  ↻ B051				
С одной режущей кромкой Односторонний		Плоский верх				SPGX  ↻ B053	TPGX  ↻ B054		






# КЛАССИФИКАЦИЯ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 15° И ОТВЕРСТИЕМ

Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 35°	
С одной режущей кромкой <b>Односторонний</b> (Для Алюминиевых Сплавов) (Со стружколомом)	G	R/L 	VDGX_R/L-F 	 ↻ B055

## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 20° И ОТВЕРСТИЕМ

Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 55°	Треугольная 60°
С одной режущей кромкой <b>Односторонний</b> (Для Алюминиевых Сплавов) (Со стружколомом)	G	R/L 		TEGX_R/L  ↻ B053
С одной режущей кромкой <b>Односторонний</b> (Для Алюминиевых Сплавов) (Со стружколомом)		R/L-F 	DEGX_R/L-F  ↻ B052	
С одной режущей кромкой <b>Односторонний</b> (Для Алюминиевых Сплавов)		Плоский верх 		TEGX  ↻ B053




### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 5° И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Треугольная 60°	
Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний	G	Плоский верх 	 TBGN  ↪ B044	

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 11° И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Квадратная 90°	Треугольная 60°	
С одной режущей кромкой Односторонний	G	Плоский верх 	 SPGN  ↪ B043, B057	 TPGN  ↪ B044, B058	

### ПЛАСТИНЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Тип державки	Допуск	Пластины
GY Тип	G	GY_GFGS  ↪ B045
MG Тип		MGTR  ↪ B046
TL Тип		RTG-A  ↪ B043

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

## 80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

R

S

T


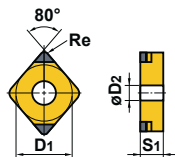

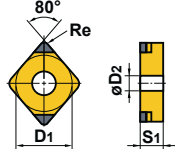

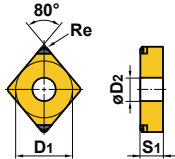

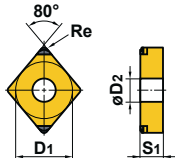

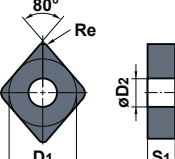
V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	Свойства							Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	Свойства							Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Форма	Обозначение	CBN покрытием		CBN				Полностью из КНБ	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	D1	S1			Re
NEW PETIT CUT	NP-CNGA12040GA4	●	●							12.7	4.76	0.4	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	120408GA4	●	●							12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412GA4	●	●							12.7	4.76	1.2	5.16		
	120404GN4		★							12.7	4.76	0.4	5.16		
	120408GN4		★							12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412GN4		★							12.7	4.76	1.2	5.16		
	120404FS4	★								12.7	4.76	0.4	5.16		
	120408FS4	★	●							12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412FS4	★	●							12.7	4.76	1.2	5.16		
	120404TA4	★	●							12.7	4.76	0.4	5.16		
	120408TA4	★	●							12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412TA4	★	●							12.7	4.76	1.2	5.16		
120408TN4		●							12.7	4.76	0.8	5.16			
120412TN4		●							12.7	4.76	1.2	5.16			
NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) ★	NP-CNGA12040GAWC4		●							12.7	4.76	0.8	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	120412GAWC4		●							12.7	4.76	1.2	5.16		
	120404GAWS4	★								12.7	4.76	0.4	5.16		
	120408GAWS4	★								12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412GAWS4	★								12.7	4.76	1.2	5.16		
	120408GSWC4		●							12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412GSWC4		●							12.7	4.76	1.2	5.16		
	120404GSWS4	●								12.7	4.76	0.4	5.16		
120408GSWS4	●								12.7	4.76	0.8	5.16			
120412GSWS4	●								12.7	4.76	1.2	5.16			
NEW PETIT CUT  (Со стружколомом)	BF-CNGG12040TA4		★							12.7	4.76	0.4	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	120408TA4		★							12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412TA4		★							12.7	4.76	1.2	5.16		
NEW PETIT CUT	NP-CNGA12040GA2	★	★	●	●	●				12.7	4.76	0.4	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	120408GA2	★	★	●						12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412GA2	★	★	●						12.7	4.76	1.2	5.16		
	120404GS2		●		●	●	●			12.7	4.76	0.4	5.16		
	120408GS2		●	●	●	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412GS2		●	●	●	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16		
	120404GN2			★						12.7	4.76	0.4	5.16		
	120408GN2			★						12.7	4.76	0.8	5.16		
	120412GN2			★						12.7	4.76	1.2	5.16		
	120404FS2	●			●	●				12.7	4.76	0.4	5.16		
120408FS2	●	●	●	●	●				12.7	4.76	0.8	5.16			
120412FS2	●	●	●	●	●				12.7	4.76	1.2	5.16			

\* Перед применением пластин с зачистной кромкой, пожалуйста, обратитесь к странице B014.

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	D1	S1			Re
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы								Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		Спеченный сплав								Смотрите на странице B011						
Форма	Обозначение	CBN покрытием			CBN				Полностью из КНБ	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	D1	S1	Re			D2
	<b>NP-CNGA120404TA2</b>	●	★	●	●	●	●	★			12.7	4.76	0.4	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	<b>120408TA2</b>	●	★	●	●	●	●	●			12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412TA2</b>	●	★	●	●	●	●	●			12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>120404TS2</b>								★		12.7	4.76	0.4	5.16		
	<b>120408TS2</b>								★		12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412TS2</b>								★		12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>120404TN2</b>				●						12.7	4.76	0.4	5.16		
	<b>120408TN2</b>				●						12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>NP-CNGA120404GAWS2</b>			●	★						12.7	4.76	0.4	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	<b>120408GAWS2</b>	★		●	★						12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412GAWS2</b>	★		●	★						12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>120408GAWC2</b>				●						12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120404GSWS2</b>			●	●						12.7	4.76	0.4	5.16		
	<b>120408GSWS2</b>			●	●						12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412GSWS2</b>			●	●						12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>120404GSWC2</b>			●							12.7	4.76	0.4	5.16		
	<b>BF-CNGM120404TA2</b>			●							12.7	4.76	0.4	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	<b>120408TA2</b>			●							12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412TA2</b>			●							12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>BM-CNGM120408TA2</b>	●									12.7	4.76	0.8	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	<b>120412TA2</b>	●									12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>CNGA120408</b>								★		12.7	4.76	0.8	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
	<b>120412</b>								★		12.7	4.76	1.2	5.16		

\* Перед применением пластин с зачистной кромкой, пожалуйста, обратитесь к странице B014.

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

## 55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

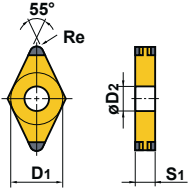
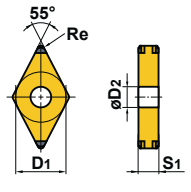
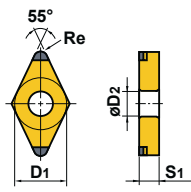
R

S

T

V


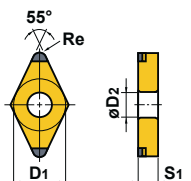

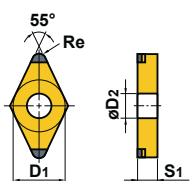

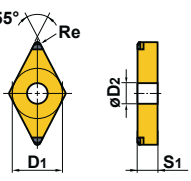
W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re			D2
NEW PETIT CUT	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы									9.525	4.76	0.8	3.81		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011
	S	Спеченный сплав									9.525	4.76	1.2	3.81		
				★	★						12.7	4.76	0.4	5.16		
				★	★						12.7	4.76	0.8	5.16		
				★	★						12.7	4.76	1.2	5.16		
				●	●						12.7	6.35	0.4	5.16		
				●	●						12.7	6.35	0.8	5.16		
				●	●						12.7	6.35	1.2	5.16		
					●						12.7	6.35	0.8	5.16		
					●						12.7	6.35	1.2	5.16		
					★						12.7	4.76	0.4	5.16		
					★						12.7	4.76	0.8	5.16		
					★						12.7	4.76	1.2	5.16		
					★						12.7	4.76	0.4	5.16		
					★						12.7	4.76	0.8	5.16		
					★						12.7	4.76	1.2	5.16		
					★						12.7	4.76	0.4	5.16		
					★						12.7	4.76	0.8	5.16		
					★						12.7	4.76	1.2	5.16		
					●						12.7	6.35	0.8	5.16		
				●						12.7	6.35	1.2	5.16			
NEW PETIT CUT				★						12.7	4.76	0.4	5.16		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	
				★						12.7	4.76	0.8	5.16			
				★						12.7	4.76	1.2	5.16			
(Со стружколомом)																
NEW PETIT CUT				●						9.525	4.76	0.8	3.81		C010 C011 E015 E038 -040 H009 -011	
				★	★	●				12.7	4.76	0.4	5.16			
				★	★	●				12.7	4.76	0.8	5.16			
				★	★	●				12.7	4.76	1.2	5.16			
					●					12.7	6.35	0.4	5.16			
					●					12.7	6.35	0.8	5.16			
					●					12.7	6.35	1.2	5.16			
				★			★	★		12.7	4.76	0.4	5.16			
				★			★	★		12.7	4.76	0.8	5.16			
				★			★	★		12.7	4.76	1.2	5.16			
				●			●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16			
				●	●		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16			
				●	●		●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16			
				●	●		●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16			
				●	●		●	●	●	12.7	6.35	0.8	5.16			
				●	●		●	●	●	12.7	6.35	1.2	5.16			

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.





Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN покрытие							Условия резания: ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице B011	Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок			
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730				MB4020	D1	S1
С	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	Спеченный сплав								Размеры (мм)					
Форма	Обозначение									D1	S1	Re	D2		
NEW PETIT CUT 	NP-DNGA150404FS2	★	●						★	12.7	4.76	0.4	5.16		C010 C011 E015 E038 -040 H009 -011
	150408FS2	★	●						★	12.7	4.76	0.8	5.16		
	150412FS2	★	●						★	12.7	4.76	1.2	5.16		
	150604FS2	●	●						●	12.7	6.35	0.4	5.16		
	150608FS2	●	●						●	12.7	6.35	0.8	5.16		
	150612FS2	●	●						●	12.7	6.35	1.2	5.16		
	150404TA2	★	★		●					12.7	4.76	0.4	5.16		
	150408TA2	★	★		●					12.7	4.76	0.8	5.16		
	150412TA2	★	★							12.7	4.76	1.2	5.16		
	150604TA2	●		●	●					12.7	6.35	0.4	5.16		
	150608TA2	●		●	●					12.7	6.35	0.8	5.16		
	150612TA2	●		●						12.7	6.35	1.2	5.16		
	150404TS2								★	12.7	4.76	0.4	5.16		
	150408TS2								★	12.7	4.76	0.8	5.16		
	150412TS2								★	12.7	4.76	1.2	5.16		
150604TN2				●					12.7	6.35	0.4	5.16			
150608TN2				●					12.7	6.35	0.8	5.16			
NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) ★ 	NP-DNGA150404GAWS2JR			★	★					12.7	4.76	0.4	5.16		C010 C011 E015 E038 -040 H009 -011
	150404GAWS2JL			★	★					12.7	4.76	0.4	5.16		
	150408GAWS2JR			★	★					12.7	4.76	0.8	5.16		
	150408GAWS2JL			★	★					12.7	4.76	0.8	5.16		
	150604GAWS2JR			●						12.7	6.35	0.4	5.16		
	150604GAWS2JL			●						12.7	6.35	0.4	5.16		
	150608GAWS2JR			●						12.7	6.35	0.8	5.16		
	150608GAWS2JL			●						12.7	6.35	0.8	5.16		
	150404GSWS2JR			★						12.7	4.76	0.4	5.16		
	150404GSWS2JL			★						12.7	4.76	0.4	5.16		
	150408GSWS2JR			★						12.7	4.76	0.8	5.16		
	150408GSWS2JL			★						12.7	4.76	0.8	5.16		
	150604GSWS2JR			●	●	●				12.7	6.35	0.4	5.16		
	150604GSWS2JL			●	●	●				12.7	6.35	0.4	5.16		
	150608GSWS2JR			●	●	●				12.7	6.35	0.8	5.16		
150608GSWS2JL			●	●	●				12.7	6.35	0.8	5.16			
NEW PETIT CUT  (Со стружколомом)	BF-DNGM150404TA2			★						12.7	4.76	0.4	5.16		C010 C011 E015 E038 -040 H009 -011
	150408TA2			★						12.7	4.76	0.8	5.16		
	150412TA2			★						12.7	4.76	1.2	5.16		
	150604TA2			●						12.7	6.35	0.4	5.16		
	150608TA2			●						12.7	6.35	0.8	5.16		
	150612TA2			●						12.7	6.35	1.2	5.16		

\* Перед применением пластин с зачистной кромкой, пожалуйста, обратитесь к странице B014.

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

## 55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

R

S

T


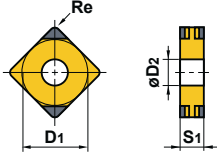

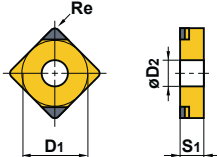

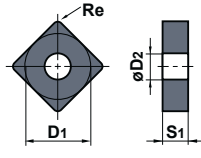
V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re			D2
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы														
		Спеченный сплав														
Форма	Обозначение		CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
			CBN							Размеры (мм)						
			BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re	D2		
NEW PETIT CUT <b>NEW</b>	<b>BM-DNGM150408TA2</b>		★							12.7	4.76	0.8	5.16		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	
	<b>150412TA2</b>		★						12.7	4.76	1.2	5.16				
	<b>150608TA2</b>		●						12.7	6.35	0.8	5.16				
	<b>150612TA2</b>		●						12.7	6.35	1.2	5.16				
(Со стружколомом)																

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

# 90° SN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	K	Чугун								● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание					
С	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы									Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :					
	Спеченный сплав									Смотрите на странице В011					
Форма	Обозначение	CBN покрытием			CBN			Полностью из КНБ	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	D1	S1			Re
	<b>NP-SNGA12040GA4</b>		★							12.7	4.76	0.4	5.16		C012 -015 E015 E036
	<b>120408GA4</b>	●	★							12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412GA4</b>	●	★							12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>NP-SNGA12040GA2</b>				●					12.7	4.76	0.4	5.16		C012 -015 E015 E036
	<b>120408GA2</b>				●					12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412GA2</b>				●					12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>120404GS2</b>		●					●		12.7	4.76	0.4	5.16		
	<b>120408GS2</b>		●				● ● ●			12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412GS2</b>		●				● ● ●			12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>120404FS2</b>							●		12.7	4.76	0.4	5.16		
	<b>120408FS2</b>							●		12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412FS2</b>							●		12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>120408TA2</b>	●								12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412TA2</b>	●								12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>120404TS2</b>								★	12.7	4.76	0.4	5.16		
	<b>120408TS2</b>								★	12.7	4.76	0.8	5.16		
	<b>120412TS2</b>								★	12.7	4.76	1.2	5.16		
	<b>SNGA 120408</b>								★	12.7	4.76	0.8	5.16		C012 -015 E015 E036
	<b>120412</b>								★	12.7	4.76	1.2	5.16		

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

## 60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ. С ОТВ.

C

D

R

S

T



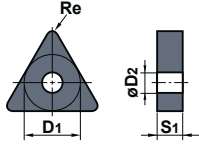
V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	Свойства							Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	Свойства							Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Форма	Обозначение	CBN покрытием			CBN				Полностью из КНБ	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730		MB4020	MBS140	D1	S1		
NEW PETIT CUT	<b>NP-TNGA160404GA6</b>	●	★								9.525	4.76	0.4	3.81	<p>C016 —018 E015 E036</p>
	<b>160408GA6</b>	●	●								9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412GA6</b>	●	●								9.525	4.76	1.2	3.81	
	<b>160404GN6</b>		★								9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408GN6</b>		★								9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412GN6</b>		★								9.525	4.76	1.2	3.81	
	<b>160404FS6</b>	★									9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408FS6</b>	★									9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412FS6</b>	★									9.525	4.76	1.2	3.81	
	<b>160404TA6</b>	★	★								9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408TA6</b>	★	●								9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412TA6</b>	★	★								9.525	4.76	1.2	3.81	
<b>160408TN6</b>		●								9.525	4.76	0.8	3.81		
NEW PETIT CUT	<b>NP-TNGA160402GA3</b>		★								9.525	4.76	0.2	3.81	<p>C016 —018 E015 E036</p>
	<b>160404GA3</b>	★	★	●							9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408GA3</b>	★	★	●							9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412GA3</b>	★	★	●							9.525	4.76	1.2	3.81	
	<b>160404GS3</b>		●					●			9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408GS3</b>		●			●	●	●			9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412GS3</b>		●			●	●	●			9.525	4.76	1.2	3.81	
	<b>160402GN3</b>		★								9.525	4.76	0.2	3.81	
	<b>160404GN3</b>		★								9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408GN3</b>		★								9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160404FS3</b>	●						●			9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408FS3</b>	●						●			9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412FS3</b>	●						●			9.525	4.76	1.2	3.81	
	<b>160404TA3</b>	●	★								9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408TA3</b>	●	★	●	●						9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412TA3</b>	●	★	●							9.525	4.76	1.2	3.81	
	<b>160404TS3</b>							★			9.525	4.76	0.4	3.81	
	<b>160408TS3</b>							★			9.525	4.76	0.8	3.81	
	<b>160412TS3</b>							★			9.525	4.76	1.2	3.81	
	<b>160408TN3</b>			●							9.525	4.76	0.8	3.81	
<b>160412TN3</b>			●							9.525	4.76	1.2	3.81		
NEW PETIT CUT	<b>BM-TNGM160408TA3</b>	●									9.525	4.76	0.8	3.81	<p>C016 —018 E015 E036</p>
	<b>160412TA3</b>	●									9.525	4.76	1.2	3.81	

(Со стружкопомом)

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :				Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице В011			
	K	Чугун	●	●	●	✱	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
С	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы								Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
	Спеченный сплав		CBN слокрытием	CBN				Полностью из КНБ	D1	S1	Re	D2					
Форма	Обозначение		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140						
 	<b>TNGA160408</b>										★	9.525	4.76	0.8	3.81		C016 -018 E015 E036
	<b>160412</b>										★	9.525	4.76	1.2	3.81		

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

## 35° VN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D


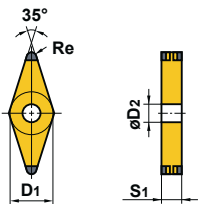

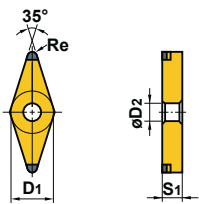
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	Свойства							Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	Свойства							Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	S	Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Форма	Обозначение	CBN покрытием		CBN				Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1			Re	D2
NEW PETIT CUT 	NP-VNGA160404GA4	●	●						9.525	4.76	0.4	3.81		C019 -021 E016	
	160408GA4	●	●						9.525	4.76	0.8	3.81			
	160412GA4	●							9.525	4.76	1.2	3.81			
	160404FS4	★							9.525	4.76	0.4	3.81			
	160408FS4	★							9.525	4.76	0.8	3.81			
	160412FS4	★							9.525	4.76	1.2	3.81			
	160404TA4	★							9.525	4.76	0.4	3.81			
	160408TA4	★							9.525	4.76	0.8	3.81			
NEW PETIT CUT 	NP-VNGA160402GA2		★						9.525	4.76	0.2	3.81		C019 -021 E016	
160404GA2	★	★	●					9.525	4.76	0.4	3.81				
160408GA2	★	★	●					9.525	4.76	0.8	3.81				
160404GS2		●					●	9.525	4.76	0.4	3.81				
160408GS2		●					●	9.525	4.76	0.8	3.81				
160402GN2		★						9.525	4.76	0.2	3.81				
160404FS2	●						●	9.525	4.76	0.4	3.81				
160408FS2	●						●	9.525	4.76	0.8	3.81				
160404TA2	●							9.525	4.76	0.4	3.81				
160408TA2	●							9.525	4.76	0.8	3.81				
160404TS2							★	9.525	4.76	0.4	3.81				
160408TS2							★	9.525	4.76	0.8	3.81				

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

# 80° WN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN							Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Спеченный сплав	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
			BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re			D2
NEW PETIT CUT		<b>NP-WNGA080408GA6</b>	●	●							12.7	4.76	0.8	5.16		C022 C023 E016 E040
NEW PETIT CUT		<b>NP-WNGA080408GA3</b>	★	★	●						12.7	4.76	0.8	5.16		C022 C023 E016 E040
		<b>080408FS3</b>	●						★		12.7	4.76	0.8	5.16		C022 C023 E016 E040
		<b>080408TA3</b>	●						★		12.7	4.76	0.8	5.16		C022 C023 E016 E040
		<b>080408TS3</b>							★		12.7	4.76	0.8	5.16		C022 C023 E016 E040
NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) ★		<b>NP-WNGA080408GAWS3</b>		★	★						12.7	4.76	0.8	5.16		C022 C023 E016 E040
		<b>080408GSWS3</b>		★							12.7	4.76	0.8	5.16		C022 C023 E016 E040

\* Перед применением пластин с зачистной кромкой, пожалуйста, обратитесь к странице B014.

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С  
ОТВ.

C

D

R

S


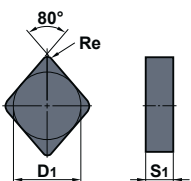
T

V


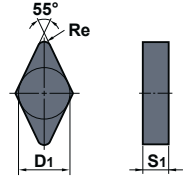
W

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]


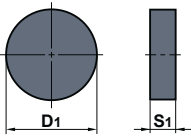
## 80° CN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	К	Чугун	✱						Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
Форма	Обозначение	MBS140	Полностью из КНБ	Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок	
				D1	S1	Re			
	CNGN 120404	●		12.7	4.76	0.4		—	
	120408	●		12.7	4.76	0.8			
	120412	●		12.7	4.76	1.2			

## 55° DN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	К	Чугун	✱						Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
Форма	Обозначение	MBS140	Полностью из КНБ	Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок	
				D1	S1	Re			
	DNGN 110308	★		9.525	3.18	0.8		—	
	110312	★		9.525	3.18	1.2			


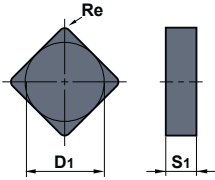
## RN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	К	Чугун	✱						Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
Форма	Обозначение	MBS140	Полностью из КНБ	Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок	
				D1	S1	Re			
	RNGN 090300	●		9.525	3.18	—		—	
	120300	●		12.7	3.18	—			
	120400	●		12.7	4.76	—			


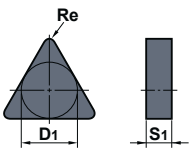
● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



# 90° SN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	K	Чугун	✱	Условия резания :			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
				● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание				
Форма	Обозначение	Полностью из КНБ	MBS140	Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
				D1	S1	Re		
	<b>SNGN 090308</b>	●		9.525	3.18	0.8		—
	<b>090312</b>	●		9.525	3.18	1.2		
	<b>090316</b>	●		9.525	3.18	1.6		
	<b>090408</b>	★		9.525	4.76	0.8		
	<b>090412</b>	★		9.525	4.76	1.2		
	<b>120408</b>	●		12.7	4.76	0.8		
	<b>120412</b>	●		12.7	4.76	1.2		
	<b>120416</b>	●		12.7	4.76	1.6		

# 60° TN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	K	Чугун	✱	Условия резания :			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
				● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание				
Форма	Обозначение	Полностью из КНБ	MBS140	Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
				D1	S1	Re		
	<b>TNGN 160408</b>	●		9.525	4.76	0.8		—
	<b>160412</b>	●		9.525	4.76	1.2		
	<b>160416</b>	●		9.525	4.76	1.6		

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

БЕЗ ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 80° CC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D

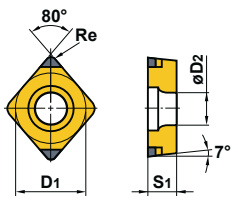
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re			D2
NEW PETIT CUT	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	●	●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8		C024 D008 E007 E031 E035
	S	Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8		
			★	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4		
			●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
			●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5		
				●	●	●	●	●	●	●	12.7	4.76	0.4	5.5		
				●	●	●	●	★	★	●	6.35	2.38	0.2	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8		
				●	★	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4		
				●	★	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
				●	★	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	1.2	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.2	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.2	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
				●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN							Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	●	●	✱			●
Спеченный сплав	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
			BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re			D2
NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) *		NP-CCGW09T304GAWS2		●							9.525	3.97	0.4	4.4		C024 D008 E031 E035
		09T308GAWS2		●	●						9.525	3.97	0.8	4.4		
		09T308GAWC2			●	●					9.525	3.97	0.8	4.4		
		09T304GSWS2	●	●	●						9.525	3.97	0.4	4.4		
		09T308GSWS2	●	●	●						9.525	3.97	0.8	4.4		
		09T304GSWC2		●	●	●					9.525	3.97	0.4	4.4		
		09T308GSWC2		●	●	●					9.525	3.97	0.8	4.4		
		09T304FSWC2		●							9.525	3.97	0.4	4.4		
		09T308FSWC2		●							9.525	3.97	0.8	4.4		
	09T308TAWC2			●	●					9.525	3.97	0.8	4.4			
NEW PETIT CUT		BF-CCGT09T304TA2			●						9.525	3.97	0.4	4.4		C024 D008 E031 E035
		09T308TA2			●						9.525	3.97	0.8	4.4		
NEW PETIT CUT (Со стружколомом)		NP-CCGW03S102FA	●	●	●						3.57	1.39	0.2	2.0		E017
		04T002FA	●	●	●						4.37	1.79	0.2	2.4		
		03S104FS	●	●	●						3.57	1.39	0.4	2.0		
		04T004FS	●	●	●						4.37	1.79	0.4	2.4		
NEW		CCGW060202FS							★	6.35	2.38	0.2	2.8		C024 D008 E007 E031 E035	
		060204FS							★	6.35	2.38	0.4	2.8			
		060208FS							★	6.35	2.38	0.8	2.8			
		09T304FS							★	9.525	3.97	0.4	4.4			
		09T308FS							★	9.525	3.97	0.8	4.4			

\* Перед применением пластин с зачистной кромкой, пожалуйста, обратитесь к странице B014.

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 80° CP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 11°

С ОТВ.

C

D

R

S

T

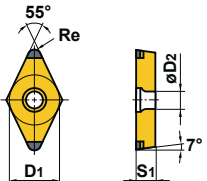
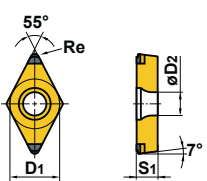
V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN							Условия резания :					
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	CBN							Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :					
		Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Форма	Обозначение	CBN	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		слоем	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re		
NEW PETIT CUT	<b>NP-CPGB080204GA2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	7.94	2.38	0.4	3.5		E007
	<b>080208GA2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5		
	<b>090304GA2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.4	4.5		
	<b>090308GA2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.8	4.5		
	<b>080204GS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	7.94	2.38	0.4	3.5		
	<b>080208GS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5		
	<b>090304GS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.4	4.5		
	<b>090308GS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.8	4.5		
	<b>080202FS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	★	7.94	2.38	0.2	3.5		
	<b>080204FS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	★	7.94	2.38	0.4	3.5		
	<b>080208FS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	7.94	2.38	0.8	3.5		
	<b>090302FS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	★	9.525	3.18	0.2	4.5		
	<b>090304FS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	★	9.525	3.18	0.4	4.5		
	<b>090308FS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	★	9.525	3.18	0.8	4.5		

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

# 55° DC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	Условия резания :							Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок			
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●					
С	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :							D1	S1	Re	D2	
	Спеченный сплав		Смотрите на странице B011											
Форма	Обозначение	CBN покрытием		CBN				Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1			Re
NEW PETIT CUT	NP-DCGW070202GA2	●	●	●					6.35	2.38	0.2	2.8		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032
	070204GA2	●	●	●					6.35	2.38	0.4	2.8		
	070208GA2	●	●	●					6.35	2.38	0.8	2.8		
	11T302GA2	★	●	●					9.525	3.97	0.2	4.4		
	11T304GA2	●	●	●					9.525	3.97	0.4	4.4		
	11T308GA2	●	●	●					9.525	3.97	0.8	4.4		
	11T312GA2		●	●					9.525	3.97	1.2	4.4		
	070204GS2		●	●	●			●	6.35	2.38	0.4	2.8		
	070208GS2		●	●	●			●	6.35	2.38	0.8	2.8		
	11T302GS2		●						9.525	3.97	0.2	4.4		
	11T304GS2		●	●	●		●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
	11T308GS2		●	●	●		●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
	070202GN2			★					6.35	2.38	0.2	2.8		
	070204GN2	●		★					6.35	2.38	0.4	2.8		
	070208GN2			★					6.35	2.38	0.8	2.8		
	11T302GN2			★					9.525	3.97	0.2	4.4		
	11T304GN2	●		★					9.525	3.97	0.4	4.4		
	11T308GN2	●		★					9.525	3.97	0.8	4.4		
	11T304FA2						●	●	9.525	3.97	0.4	4.4		
	11T308FA2						●	●	9.525	3.97	0.8	4.4		
	070202FS2	●	●						6.35	2.38	0.2	2.8		
	070204FS2	●	●				●	●	6.35	2.38	0.4	2.8		
	070208FS2		●					●	6.35	2.38	0.8	2.8		
	11T302FS2	★	●					★	9.525	3.97	0.2	4.4		
	11T304FS2	●	●					●	9.525	3.97	0.4	4.4		
	11T308FS2	●	●					●	9.525	3.97	0.8	4.4		
	070204TA2			●	●	●			6.35	2.38	0.4	2.8		
	11T302TA2				●				9.525	3.97	0.2	4.4		
	11T304TA2	●	●	●	●				9.525	3.97	0.4	4.4		
	11T308TA2	●			●				9.525	3.97	0.8	4.4		
	070204TS2							★	6.35	2.38	0.4	2.8		
	070208TS2							★	6.35	2.38	0.8	2.8		
11T302TS2							★	9.525	3.97	0.2	4.4			
11T304TS2							★	9.525	3.97	0.4	4.4			
11T308TS2							★	9.525	3.97	0.8	4.4			
11T304TN2	●							9.525	3.97	0.4	4.4			
11T308TN2	●	●	●					9.525	3.97	0.8	4.4			
NEW PETIT CUT	BF-DCGT11T304TA2		●					9.525	3.97	0.4	4.4		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032	
	11T308TA2		●					9.525	3.97	0.8	4.4			

(Со стружкопомом)

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B009  
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

B037

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 55° DC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D


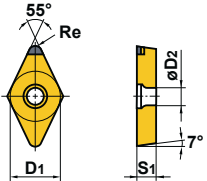
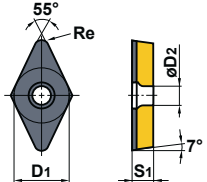
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	●		●	●	●	●	●	●	●	Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице B011			
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
		Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Форма	Обозначение	CBN покрытием		CBN				Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1			Re	D2
NEW PETIT CUT 	<b>NP-DCGW11T302GS</b>									9.525	3.97	0.2	4.4		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032
	<b>DCGW070204FS</b>							★	6.35	2.38	0.4	2.8		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032	
<b>070208FS</b>							★	6.35	2.38	0.8	2.8				

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

# 60° ТС ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

 СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

 ПОЛОЖ.  
7°

 С  
ОТВ.

C

D


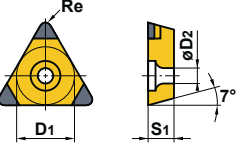

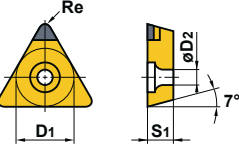

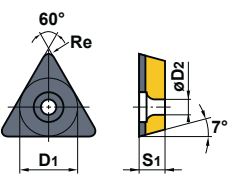
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал							Условия резания :						
	K	Чугун							● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✚ : Нестабильное резание						
	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы							Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице В011						
		Спеченный сплав													
Форма	Обозначение	CBN покрытием		CBN				Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу прикладных державок		
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1			Re	D2
NEW PETIT CUT 	NP-TCGW090202GA3		●							5.56	2.38	0.2	2.5		C029 E029
	090204GA3	●	●							5.56	2.38	0.4	2.5		
	090208GA3	●	●							5.56	2.38	0.8	2.5		
	110202GA3		●							6.35	2.38	0.2	2.8		
	110204GA3	●	●							6.35	2.38	0.4	2.8		
	110208GA3	●	●							6.35	2.38	0.8	2.8		
	130304GA3		★							7.94	3.18	0.4	3.4		
	130308GA3		★							7.94	3.18	0.8	3.4		
	16T304GA3	●	●							9.525	3.97	0.4	4.4		
	16T308GA3	●	●							9.525	3.97	0.8	4.4		
	16T304GS3						●	●		9.525	3.97	0.4	4.4		
	16T308GS3						●	●		9.525	3.97	0.8	4.4		
	090204FS3	●								5.56	2.38	0.4	2.5		
	110204FS3	●						★		6.35	2.38	0.4	2.8		
	110208FS3							★		6.35	2.38	0.8	2.8		
	16T304FS3	●					●	●		9.525	3.97	0.4	4.4		
	16T308FS3						●	●		9.525	3.97	0.8	4.4		
	110204TS3							★		6.35	2.38	0.4	2.8		
110208TS3							★		6.35	2.38	0.8	2.8			
NEW PETIT CUT 	NP-TCGW090204GS						●	●		5.56	2.38	0.4	2.5		C029 E029
	090208GS						●	●		5.56	2.38	0.8	2.5		
	110204GS						●	●		6.35	2.38	0.4	2.8		
	110208GS						●	●		6.35	2.38	0.8	2.8		
	090204FS						●	●		5.56	2.38	0.4	2.5		
	090208FS						●	●		5.56	2.38	0.8	2.5		
	110204FS						●	●		6.35	2.38	0.4	2.8		
110208FS						●	●		6.35	2.38	0.8	2.8			
NEW 	TCGW090204FS							★		5.56	2.38	0.4	2.5		C029 E029
	090208FS							★		5.56	2.38	0.8	2.5		
	110204FS							★		6.35	2.38	0.4	2.8		
	110208FS							★		6.35	2.38	0.8	2.8		

 СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > В009  
ОБОЗНАЧЕНИЕ > В002

B039

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 60° TP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 11°

С ОТВ.

C

D

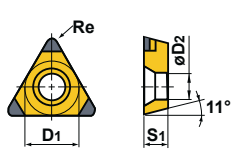
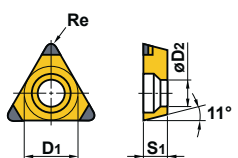
R

S

T

V

W

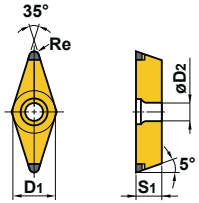
Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок			
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re			D2		
NEW PETIT CUT	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы									4.76	2.38	0.4	2.4		E008		
		Спеченный сплав									4.76	2.38	0.8	2.4				
											5.56	2.38	0.4	2.9				
											5.56	2.38	0.8	2.9				
											6.35	3.18	0.4	3.4				
											6.35	3.18	0.8	3.4				
											9.525	3.18	0.4	4.4				
											9.525	3.18	0.8	4.4				
											5.56	2.38	0.2	2.9				
											5.56	2.38	0.4	2.9				
											6.35	3.18	0.2	3.4				
											6.35	3.18	0.4	3.4				
											6.35	3.18	0.8	3.4				
											9.525	3.18	0.4	4.4				
											9.525	3.18	0.8	4.4				
	NEW PETIT CUT										4.76	2.38	0.2	2.5				E026
											4.76	2.38	0.4	2.5				
										5.56	2.38	0.2	3.0					
										5.56	2.38	0.4	3.0					
										6.35	3.18	0.4	3.5					
										6.35	3.18	0.8	3.5					
										4.76	2.38	0.4	2.5					
										5.56	2.38	0.4	3.0					
										6.35	3.18	0.4	3.5					

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.





# 35° VB ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN							Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице B011				
	K	Чугун	●	●	●	✖	●	●	●					
С	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы		CBN							Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок			
	Спеченный сплав		CBN											
Форма	Обозначение	CBN покрытием			CBN				Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re		
NEW PETIT CUT	<b>NP-VBGW110304GA2</b>	●							6.35	3.18	0.4	2.9		D010 D011 E012 E013 H013
	<b>160404GA2</b>	●	●	●					9.525	4.76	0.4	4.4		
	<b>160408GA2</b>	●	●	●					9.525	4.76	0.8	4.4		
	<b>110304GS2</b>						★		6.35	3.18	0.4	2.9		
	<b>110308GS2</b>						★		6.35	3.18	0.8	2.9		
	<b>160404GS2</b>		●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4		
	<b>160408GS2</b>		●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4		
	<b>110304FS2</b>	●						★	6.35	3.18	0.4	2.9		
	<b>110308FS2</b>							★	6.35	3.18	0.8	2.9		
	<b>160404FS2</b>	●						●	9.525	4.76	0.4	4.4		
	<b>160408FS2</b>	●						●	9.525	4.76	0.8	4.4		
	<b>160404TA2</b>				●				9.525	4.76	0.4	4.4		
	<b>160408TA2</b>	●			●				9.525	4.76	0.8	4.4		
	<b>110304TS2</b>							★	6.35	3.18	0.4	2.9		
	<b>110308TS2</b>							★	6.35	3.18	0.8	2.9		
<b>160404TS2</b>							★	9.525	4.76	0.4	4.4			
<b>160408TS2</b>							★	9.525	4.76	0.8	4.4			



CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 5°

С ОТВ.



# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 35° VC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W


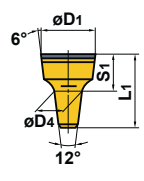
Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN покрытие							Условия резания :					
	K	Чугун	●	●	●	●	✱	●	●	●	●	●	●	●	●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	CBN							Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :					
		Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Форма	Обозначение	CBN покрытием	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
			BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re		
	<b>NP-VCGW 160404GA2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4		C030 C031 E033 E034
	<b>160408GA2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4		
	<b>160404GS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4		
	<b>160408GS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4		
	<b>160404FS2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4		
	<b>160408FS2</b>	★	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4		
	<b>160408TA2</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4		

## 80° WC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ


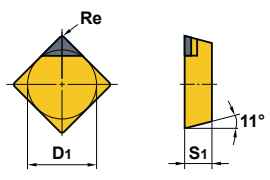
Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN покрытие							Условия резания :					
	K	Чугун	●	●	●	●	✱	●	●	●	●	●	●	●	●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	CBN							Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :					
		Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Форма	Обозначение	CBN покрытием	CBN							Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
			BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1	Re		
	<b>NP-WCMWL30204FA</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	4.76	2.38	0.4	2.3		E028
	<b>L30208FA</b>	●	●	●	●	●	●	●	●	4.76	2.38	0.8	2.3		
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

# RTG ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Спеченный сплав	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы								Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Форма	Обозначение	CBN покрытием			CBN				Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1	S1			L1	D4
	RTG05A					★					5	3.5	7.5	2.5		C036
	06A					★					6	3.5	7.5	3.5		
	07A					★					7	5	11	3.5		
	08A					★					8	5	11	4.5		
	10A					★					10	6.5	14	5.5		

# 90° SP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Спеченный сплав	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы								Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Форма	Обозначение	CBN покрытием			CBN				Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1			S1	Re
	SPGN090304										9.525	3.18	0.4		-
	090308										9.525	3.18	0.8		
	120304							★	★		12.7	3.18	0.4		
	120308							★	★		12.7	3.18	0.8		

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 60° ТВ ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 5° 11° БЕЗ ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W


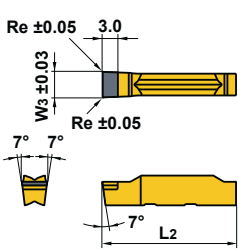
Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN покрытие							Условия резания :			Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	●			●	✦
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	CBN							Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		Спеченный сплав	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1			S1	Re
	ТВGN060104								★			3.97	1.59	0.4		—
	060108								★			3.97	1.59	0.8		

## 60° ТР ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN покрытие							Условия резания :			Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
	K	Чугун	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	●			●	✦
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	CBN							Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		Спеченный сплав	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	D1			S1	Re
	ТПGN110304								★	★		6.35	3.18	0.4		E027
	160304								★	★		9.525	3.18	0.4		
	160308								★	★		9.525	3.18	0.8		

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

# GY ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :			Геометрия	Указатель на страницу применимых державок		
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●
Спеченный сплав	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы								Размеры (мм)			F018 -117			
			CBN покрытием		CBN					W <sub>3</sub>	Re	L <sub>2</sub>				
Форма	Обозначение		BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020					
	GY1G 0200D020N-GFGS					●						2.00	0.2	20.70		F018 -117
	0239E020N-GFGS				●							2.39	0.2	20.70		
	0250E020N-GFGS					●						2.50	0.2	20.70		
	0300F020N-GFGS					●						3.00	0.2	20.70		
	0318F020N-GFGS					●						3.18	0.2	20.70		
	0400G020N-GFGS					●						4.00	0.2	25.65		
	0475H020N-GFGS					●						4.75	0.2	25.65		
	0500H020N-GFGS					●						5.00	0.2	25.65		

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ.  
7°

БЕЗ  
ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

# MGTR ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

CBN

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

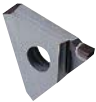
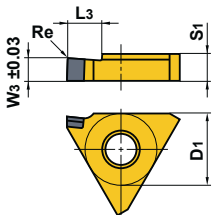
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	CBN покрытие							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	CBN							Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	S	Спеченный сплав	BC8020	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	W <sub>3</sub>	L <sub>3</sub>	D <sub>1</sub>			S <sub>1</sub>
	<b>MGTR43125</b>					★					1.25	2.0	12.7	4.76	0.2	 <p>Только правая оправка.</p>	H014
	<b>43150</b>					★					1.50	3.5	12.7	4.76	0.2		
	<b>43200</b>						★				2.00	3.5	12.7	4.76	0.2		
	<b>43250</b>						★				2.50	4.0	12.7	4.76	0.2		
	<b>43300</b>						★				3.00	4.0	12.7	4.76	0.2		
	<b>43350</b>						★				3.50	5.0	12.7	4.76	0.2		
	<b>43400</b>						★				4.00	5.0	12.7	4.76	0.2		

★ : Со склада в Японии.



# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]

## 80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ. С ОТВ.

C

D


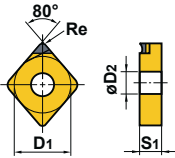

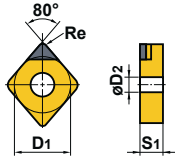
R

S


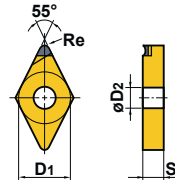

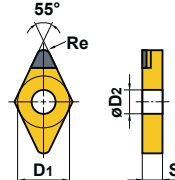
T

V

W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указать на странице применяемых державок
				D1	S1	Re	D2		
 (Со стружколомом)	NEW PETIT CUT	NP-CNMM120402R-F	★	12.7	4.76	0.2	5.16		C008 C009 E037 H006 -008
		120404R-F	★	12.7	4.76	0.4	5.16		
		120408R-F	★	12.7	4.76	0.8	5.16		
		CNMA120404	★	12.7	4.76	0.4	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 -008
		120408	★	12.7	4.76	0.8	5.16		

## 55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указать на странице применяемых державок
				D1	S1	Re	D2		
 (Со стружколомом)	NEW PETIT CUT	NP-DNMM150402R-F	★	12.7	4.76	0.2	5.16		C010 C011 E014 E037 -039 H009 H010
		150404R-F	★	12.7	4.76	0.4	5.16		
		150408R-F	★	12.7	4.76	0.8	5.16		
		DNMA150404	★	12.7	4.76	0.4	5.16		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011
		150408	★	12.7	4.76	0.8	5.16		


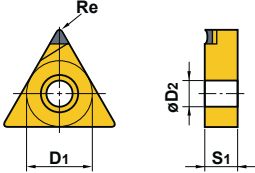

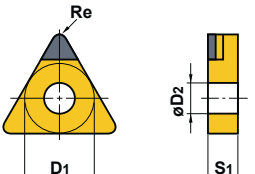
★ : Со склада в Японии.



# 90° SN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указать на страницу применимых державок
		MD220	D1	S1	Re	D2		
 (Со стружколомом)	NP-SNMM120404R-F	★	12.7	4.76	0.4	5.16		C012 —015 E015 E036
	120408R-F	★	12.7	4.76	0.8	5.16		

# 60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указать на страницу применимых державок
		MD220	D1	S1	Re	D2		
 (Со стружколомом)	NP-TNMM160402R-F	★	9.525	4.76	0.2	3.81		C016 —018 E015 E036
	160404R-F	★	9.525	4.76	0.4	3.81		
	160408R-F	★	9.525	4.76	0.8	3.81		
 (Со стружколомом)	TNGA160402	★	9.525	4.76	0.2	3.81		C016 —018 E015 E036
	160404	★	9.525	4.76	0.4	3.81		
	160408	★	9.525	4.76	0.8	3.81		

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ОТРИЦ. УГЛОМ]



## 35° VN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

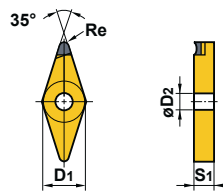
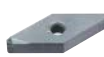
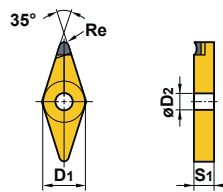

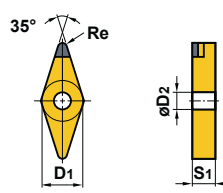
R

S

T

V


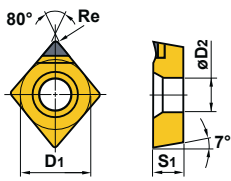

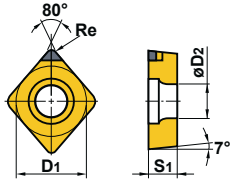

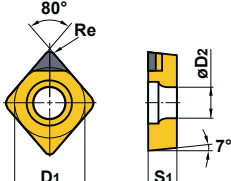
W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				Геометрия	Указать на странице применимых державок
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)				35° 		
		MD220	D1	S1	Re	D2			
 (Со стружколомом)	NP-VNMM160402R-F	★	9.525	4.76	0.2	3.81		C019 -021 E016	
	160404R-F	★	9.525	4.76	0.4	3.81			
	160408R-F	★	9.525	4.76	0.8	3.81			
	VNGA160404	★	9.525	4.76	0.4	3.81		C019 -021 E016	
	160408	★	9.525	4.76	0.8	3.81			


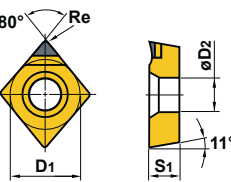

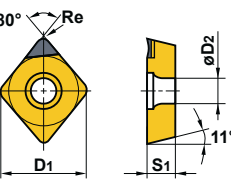
● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 80° CC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :			Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	MD220	Размеры (мм)				PCD	
			D1	S1	Re	D2		
 (Со стружколомом)	NP-CCMH060202	★	6.35	2.38	0.2	2.8		C024 D008 E007 E031 E035
	060204	★	6.35	2.38	0.4	2.8		
	NP-CCMW03S102	●	3.57	1.39	0.2	2.0		-
	03S104	★	3.57	1.39	0.4	2.0		
	04T002	●	4.37	1.79	0.2	2.4		
	04T004	★	4.37	1.79	0.4	2.4		
	CCMW060202	★	6.35	2.38	0.2	2.8		C024 D008 E007 E031 E035
	060204	★	6.35	2.38	0.4	2.8		
	09T302	★	9.525	3.97	0.2	4.4		
	09T304	★	9.525	3.97	0.4	4.4		

## 80° CP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :			Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	MD220	Размеры (мм)				PCD	
			D1	S1	Re	D2		
 (Со стружколомом)	NP-CPMH080202	★	7.94	2.38	0.2	3.5		E007
	080204	★	7.94	2.38	0.4	3.5		
	090302	★	9.525	3.18	0.2	4.5		
	090304	★	9.525	3.18	0.4	4.5		
 (Со стружколомом)	CPGT080202	★	7.94	2.38	0.2	3.4		-
	080204	★	7.94	2.38	0.4	3.4		
	090302	★	9.525	3.18	0.2	4.4		
	090304	★	9.525	3.18	0.4	4.4		

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B015  
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

B051

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7° 11° С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 55° DC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7° 20°

С ОТВ.

C

D


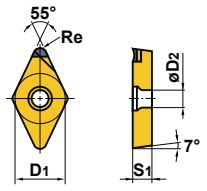

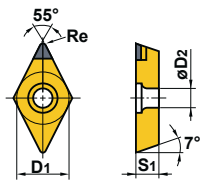
R

S


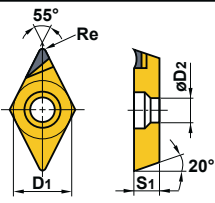
T

V

W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
				D1	S1	Re	D2		
 (Со стружколомом)	NEW PETIT CUT	NP-DCMT070202R-F	★	6.35	2.38	0.2	2.8	 Показана левая пластина.	C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032
		070202L-F	★	6.35	2.38	0.2	2.8		
		070204R-F	★	6.35	2.38	0.4	2.8		
		070204L-F	★	6.35	2.38	0.4	2.8		
		11T302R-F	★	9.525	3.97	0.2	4.4		
		11T302L-F	★	9.525	3.97	0.2	4.4		
		11T304R-F	★	9.525	3.97	0.4	4.4		
		11T304L-F	★	9.525	3.97	0.4	4.4		
 (Со стружколомом)	DCMW070202	DCMW070202	★	6.35	2.38	0.2	2.8	 Показана левая пластина.	C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032
		070204	★	6.35	2.38	0.4	2.8		
		11T302	★	9.525	3.97	0.2	4.4		
		11T304	★	9.525	3.97	0.4	4.4		

## 55° DE ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
				D1	S1	Re	D2		
 (Со стружколомом)	DEGX150404R-F	DEGX150404R-F	★	12.7	4.76	0.4	5.1	 Показана правая пластина.	C033
		150404L-F	★	12.7	4.76	0.4	5.1		

★ : Со склада в Японии.

# 90° SP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		MD220	D1	S1	Re	D2		
	SPGX090304	★	9.525	3.18	0.4	4.8		—
	090308	★	9.525	3.18	0.8	4.8		

# 60° TC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		MD220	D1	S1	Re	D2		
	TCMW110202	★	6.35	2.38	0.2	2.8		C029 E029
	110204	★	6.35	2.38	0.4	2.8		
	TCGW060102	★	3.97	1.59	0.2	2.3		—
	060104	★	3.97	1.59	0.4	2.3		
	060108	★	3.97	1.59	0.8	2.3		

# 60° TE ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		MD220	D1	S1	Re	D2		
	TEGX160302R	★	9.525	3.18	0.2	4.3		C034 E041
	160302L	★	9.525	3.18	0.2	4.3		
	160304R	★	9.525	3.18	0.4	4.3		
	160304L	★	9.525	3.18	0.4	4.3		
(Со стружколомом)							Показана правая пластина.	
	TEGX160302	★	9.525	3.18	0.2	4.3		C034 E041
	160304	★	9.525	3.18	0.4	4.3		

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B015  
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

B053

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ.  
7°/11°  
20°

С  
ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 60° TP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 11°

С ОТВ.

C

D


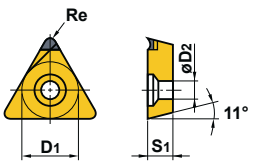

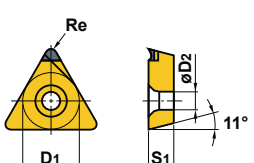

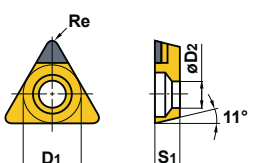
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				Геометрия	Указать на странице применяемых державок
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)				E026	E008	
		MD220	D1	S1	Re	D2			
	NEW PETIT CUT NP-TPMX090202R-F	★	5.56	2.38	0.2	3.0	 <p>Показана правая пластина.</p>	E026	
	090202L-F	★	5.56	2.38	0.2	3.0			
	090204L-F	★	5.56	2.38	0.4	3.0			
	090208L-F	★	5.56	2.38	0.8	3.0			
	110302L-F	★	6.35	3.18	0.2	3.5			
	110304L-F	★	6.35	3.18	0.4	3.5			
	110308L-F	★	6.35	3.18	0.8	3.5			
	160302L-F	★	9.525	3.18	0.2	4.8			
	160304L-F	★	9.525	3.18	0.4	4.8			
(Со стружколомом)	160308L-F	★	9.525	3.18	0.8	4.8			
	NEW PETIT CUT NP-TPMH080202R-F	★	4.76	2.38	0.2	2.5	 <p>Показана левая пластина.</p>	E008	
	080202L-F	★	4.76	2.38	0.2	2.5			
	080204R-F	★	4.76	2.38	0.4	2.5			
	080204L-F	★	4.76	2.38	0.4	2.5			
	090202R-F	★	5.56	2.38	0.2	2.9			
	090202L-F	★	5.56	2.38	0.2	2.9			
	090204R-F	★	5.56	2.38	0.4	2.9			
	090204L-F	★	5.56	2.38	0.4	2.9			
	110302R-F	★	6.35	3.18	0.2	3.4			
	110302L-F	★	6.35	3.18	0.2	3.4			
	110304R-F	★	6.35	3.18	0.4	3.4			
	110304L-F	★	6.35	3.18	0.4	3.4			
	160302R-F	★	9.525	3.18	0.2	4.4			
	160302L-F	★	9.525	3.18	0.2	4.4			
	(Со стружколомом)	160304R-F	★	9.525	3.18	0.4			4.4
	TPGX080202	★	4.76	2.38	0.2	2.5		E026	
	080204	★	4.76	2.38	0.4	2.5			
	080208	★	4.76	2.38	0.8	2.5			
	090202	★	5.56	2.38	0.2	3.0			
	090204	★	5.56	2.38	0.4	3.0			
	090208	★	5.56	2.38	0.8	3.0			
	110302	★	6.35	3.18	0.2	3.5			
	110304	★	6.35	3.18	0.4	3.5			
	110308	★	6.35	3.18	0.8	3.5			
	160304	★	9.525	3.18	0.4	4.8			
160308	★	9.525	3.18	0.8	4.8				

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



# 35° VB ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)					
			MD220	D1	S1	Re	D2		
		<b>NP-VBGT1103V5R-F</b>	★	6.35	3.18	0.05	2.85		D010 D011 E012 E013
		<b>110301R-F</b>	★	6.35	3.18	0.1	2.85		
		<b>110302R-F</b>	★	6.35	3.18	0.2	2.85		
		<b>110304R-F</b>	★	6.35	3.18	0.4	2.85		
(Со стружколомом)									



# 35° VC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)					
			MD220	D1	S1	Re	D2		
		<b>NP-VCGT0802V5R-F</b>	★	4.76	2.38	0.05	2.4		C030 E012 E013 E033
		<b>080201R-F</b>	★	4.76	2.38	0.1	2.4		
		<b>080202R-F</b>	★	4.76	2.38	0.2	2.4		
		<b>080204R-F</b>	★	4.76	2.38	0.4	2.4		
		<b>1103V5R-F</b>	★	6.35	3.18	0.05	2.8		
		<b>110301R-F</b>	★	6.35	3.18	0.1	2.8		
		<b>110302R-F</b>	★	6.35	3.18	0.2	2.8		
(Со стружколомом)		<b>110304R-F</b>	★	6.35	3.18	0.4	2.8		



# 35° VD ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)					
			MD220	D1	S1	Re	D2		
		<b>VDGX160302R-F</b>	●	9.525	3.18	0.2	4.5		C035
		<b>160302L-F</b>	●	9.525	3.18	0.2	4.5		
		<b>160304R-F</b>	●	9.525	3.18	0.4	4.5		
		<b>160304L-F</b>	●	9.525	3.18	0.4	4.5		
(Со стружколомом)								Показана правая пластина.	

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 80° WC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7° 11° С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание				Геометрия	Указатель на страницу применимых державок
	Форма		PCD	Размеры (мм)					
Обозначение		MD220	D1	S1	Re	D2			
	<b>WCMWL30204</b>		●	4.76	2.38	0.4	2.3		E028
	<b>06T304</b>		★	9.525	3.97	0.4	4.4		

## 80° WP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание				Геометрия	Указатель на страницу применимых державок
	Форма		PCD	Размеры (мм)					
Обозначение		MD220	D1	S1	Re	D2			
 (Со стружкопомом)	<b>WPGT040202</b>		★	6.35	2.38	0.2	2.8		E011
	<b>040204</b>		★	6.35	2.38	0.4	2.8		
	<b>060302</b>		★	9.525	3.18	0.2	4.4		
	<b>060304</b>		★	9.525	3.18	0.4	4.4		

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.





# 90° SP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :			Геометрия	Указать на страницу применимых державок
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✚ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	PCD	Размеры (мм)			MD220	—	
			D <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	Re			
	<b>SPGN090302</b>	★	9.525	3.18	0.2		—	
	<b>090304</b>	★	9.525	3.18	0.4			
	<b>090308</b>	★	9.525	3.18	0.8			
	<b>120304</b>	★	12.7	3.18	0.4			
	<b>120308</b>	★	12.7	3.18	0.8			
	<b>120312</b>	★	12.7	3.18	1.2			

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ  
С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИПОЛОЖ.  
11°БЕЗ  
ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

# СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ [С ПОЛОЖ. УГЛОМ]

## 60° TP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

PCD

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 11°

БЕЗ ОТВ.

C

D


R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :			Геометрия	Указать на страницу применимых державок
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✚ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	PCD	MD220	Размеры (мм)			E027	
				D1	S1	Re		
	TPGN110302	★	6.35	3.18	0.2		E027	
	110304	★	6.35	3.18	0.4			
	110308	★	6.35	3.18	0.8			
	160302	★	9.525	3.18	0.2			
	160304	★	9.525	3.18	0.4			
	160308	★	9.525	3.18	0.8			

★ : Со склада в Японии.

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B015  
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

