

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА МАТЕРИАЛ ПЛАСТИНЫ СТАНДАРТЫ ТОКАРНЫХ ПЛАСТИН С КНБ И ПКА

ОБОЗНАЧЕНИЕ	B002
КНБ (КУБИЧЕСКИЙ НИТРИД БОРА)	B004
ПКА (ПОЛИКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ АЛМАЗ)	B015
КЛАССИФИКАЦИЯ КНБ И ПКА ПЛАСТИН	B016

СТАНДАРТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНКИ С КНБ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

CN ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 80°	B022
DN ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 55°	B025
SN ⁰⁰ ТИП	КВАДРАТНАЯ 90°	B028
TN ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B029
VN ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 35°	B031
WN ⁰⁰ ТИП	ТРИГОНАЛЬНАЯ 80°	B032

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

CN ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 80°	B033
DN ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 55°	B033
RN ⁰⁰ ТИП	КРУГЛАЯ	B033
SN ⁰⁰ ТИП	КВАДРАТНАЯ 90°	B034
TN ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B034

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

CS ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 80°	B035
CR ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 80°	B037
DS ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 55°	B038
TS ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B040
TR ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B041
VS ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 35°	B042
VS ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 35°	B043
WS ⁰⁰ ТИП	ТРИГОНАЛЬНАЯ 80°	B043

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

RTG ТИП		B044
SR ⁰⁰ ТИП	КВАДРАТНАЯ 90°	B044
TV ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B045
TR ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B045
GY ТИП		B046
MGTR ТИП		B047

СТАНДАРТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНКИ С ПКА

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

CN ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 80°	B048
DN ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 55°	B048
SN ⁰⁰ ТИП	КВАДРАТНАЯ 90°	B049
TN ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B049
VN ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 35°	B050

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

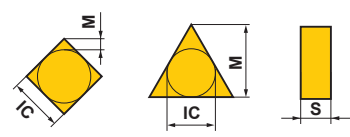
CS ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 80°	B051
CR ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 80°	B051
DS ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 55°	B052
DE ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 55°	B052
SR ⁰⁰ ТИП	КВАДРАТНАЯ 90°	B053
TS ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B053
TE ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B053
TR ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B054
VS ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 35°	B055
VS ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 35°	B055
VD ⁰⁰ ТИП	РОМБИЧЕСКАЯ 35°	B055
WS ⁰⁰ ТИП	ТРИГОНАЛЬНАЯ 80°	B056
WR ⁰⁰ ТИП	ТРИГОНАЛЬНАЯ 80°	B056

ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

SR ⁰⁰ ТИП	КВАДРАТНАЯ 90°	B057
TR ⁰⁰ ТИП	ТРЕУГОЛЬНАЯ 60°	B058

ОБОЗНАЧЕНИЕ

СМЕННЫЕ РЕЗУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ



Обозначение	Допуск на высоту режущей кромки M (мм)	Допуск на диаметр вписанной окружности IC (мм)	Допуск на толщину пластины S (мм)
G	±0.025	±0.025	±0.13
M*	±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
6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	—
12.70	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	—	—

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

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

④ Класс допуска

BM	Со стружколомом
BF	Со стружколомом
NP	New Petit Cut
Без маркировки	Стандартный тип







① Геометрия пластины

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

② Форма пластины

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

③ Стандартный угол

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

⑤ Способ фиксации и особенность стружколома

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



⑨ Применение (Хонингование)

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

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.

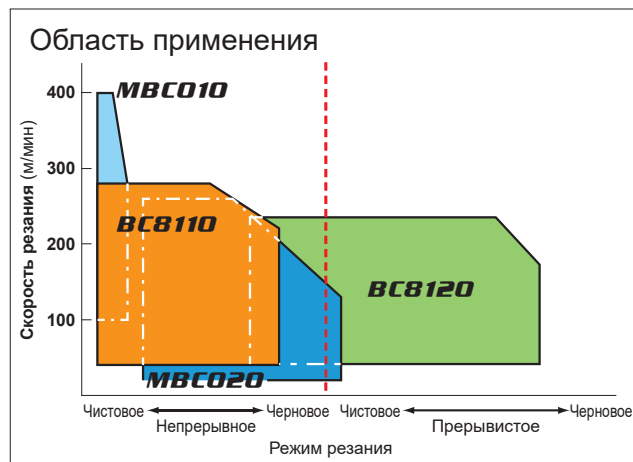
СЕРИЯ КНБ С ПОКРЫТИЕМ **NEW** *VC8110* / **NEW** *VC8120* | *MBC010* | *MBC020*

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
 С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА

С появлением VC8110, Mitsubishi может предложить 4 сплава КНБ с покрытием для обработки закаленных сталей. Эти 4 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 КНБ с высоким сопротивлением кратерному износу в сочетании с новейшим покрытием дают возможность увеличения эффективности обработки и стойкости инструмента.

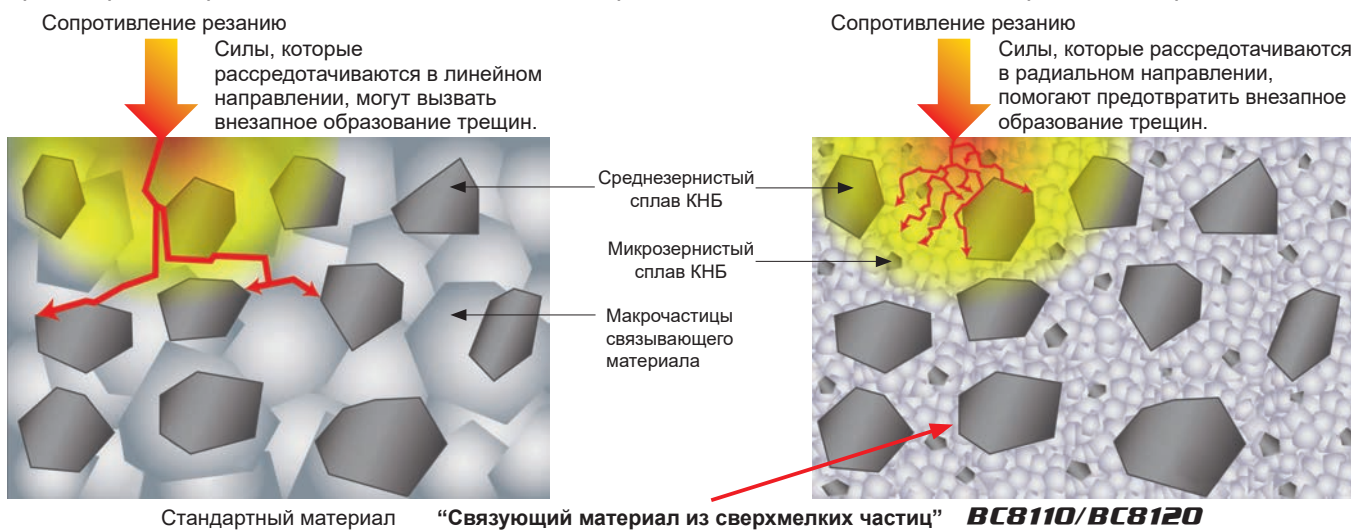


VC8110/VC8120



Новый "Связывающий материал из сверхмелких частиц" предотвращает возможность внезапного образования трещин

Распределение недавно разработанного "связывающего материала из сверхмелких частиц" в сплаве VC8110 предотвращает развитие линейного излома, который может вызвать внезапное образование трещин.

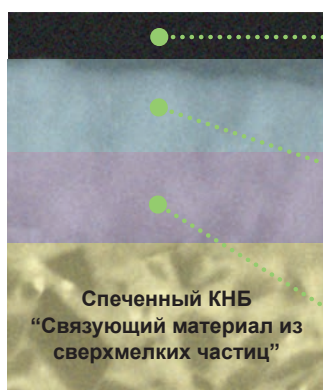


Слой покрытия

Новое специальное керамическое покрытие

NEW *VC8110*

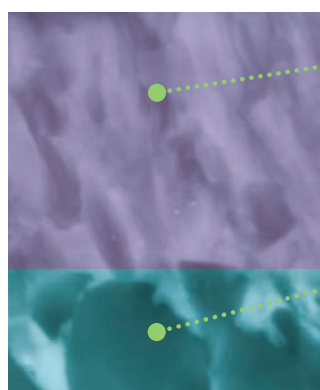
NEW *VC8120*



Предотвращение налипания
 Предотвращение образования сколов, вызываемых наростом на режущей кромке, за счет повышенной устойчивости к налипанию.

Покрытие TiAlSiN
 Улучшенное сопротивление износу и образованию сколов.

Покрытие TiAlN
 Улучшенная адгезия покрытия к поверхности пластины из КНБ увеличивает сопротивление отслаиванию.



Безупречная стабильность Покрытие на основе TiAlN
 Предотвращение образования сколов, вызываемых наростом на режущей кромке, за счет повышенной устойчивости к налипанию. Улучшенная адгезия покрытия к поверхности пластины из КНБ увеличивает сопротивление отслаиванию.

Высокая прочность режущей кромки
 «Связывающий материал из сверхмелких частиц» предотвращает развитие трещин. Используется новый метод спекания активированных частиц.

*Графическое представление.

NEW

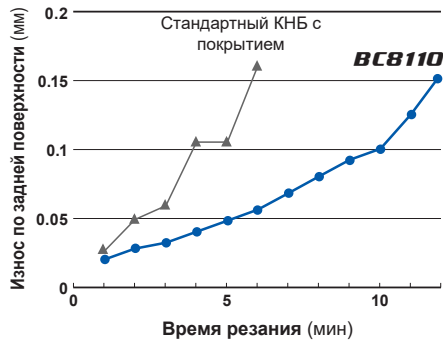
BC8110



Увеличенный срок службы инструмента при обработке закаленных сталей

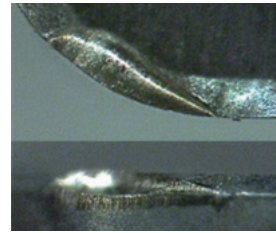
ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

Износ по задней поверхности при непрерывном резании.

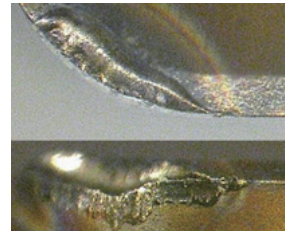


<Условия резания>

Заготовка : SCr420 (60HRC)
 Пластина : NP-CNGA120408GS2
 Скорость резания : 250 м/мин
 Подача : 0.10 мм/об
 Глубина резания : 0.2 мм
 Режим резания : Сухое резание



BC8110



Стандартный КНБ с покрытием

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

NEW

BC8120

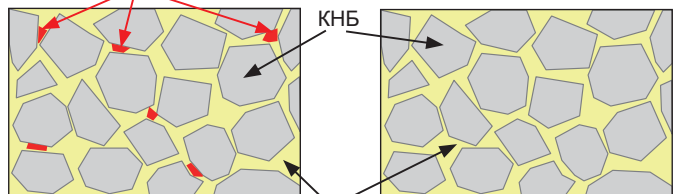


Длительный срок службы инструмента в разнообразных сферах применения

Высокая надежность прочной режущей кромки

1. Содержит особо прочные частицы КНБ.
2. Используется уникальный "метод спекания активированных частиц" компании Mitsubishi.

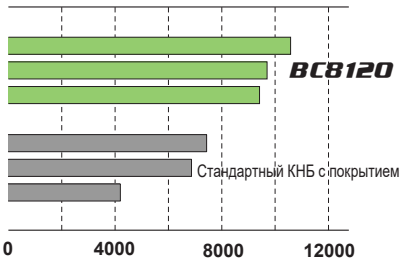
Посторонние включения



Стандартный материал Связывающий материал BC8120

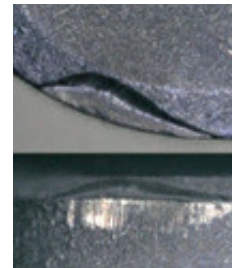
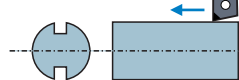
ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

Прерывистое резание — сплав BC8120 прослужит в 1.4 раза дольше



<Условия резания>

Заготовка : SCr420, два паза
 Пластина : NP-CNGA120408GA2
 Скорость резания : $v_c = 250$ м/мин
 Подача : 0.15 мм/об
 Глубина резания : 0.1 мм
 Режим резания : сухое резание, прерывистое резание



BC8120



Стандартный КНБ с покрытием

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

BC8110

Заготовка	Режим резания	Скорость резания (м/мин)				Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Охлаждающая жидкость
		50	100	200	300			
Закаленная сталь (термообработанная сталь и т. п.)	Непрерывное резание			-----		-0.2	-0.2	Без СОЖ, с СОЖ

BC8120

Заготовка	Режим резания	Скорость резания (м/мин)					Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)	Охлаждающая жидкость
		100	150	200	250	300			
Закаленная сталь (термообработанная сталь и т. п.)	Непрерывное резание			-----			-0.3	-0.5	Без СОЖ, с СОЖ
	Прерывистое резание			-----			-0.2	-0.3	Без СОЖ, с СОЖ

ВЫБОР ХОНИНГОВАНИЯ

NP-CNGA120404 **GS** 4

GS

Стандартный тип

FS

Тип с низким сопротивлением резанию

TS

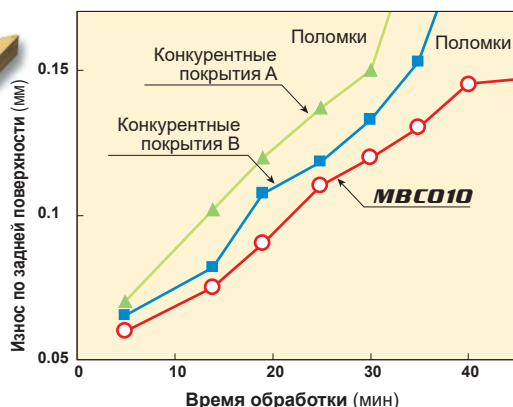
Тип с прочной режущей кромкой

MVCO10

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ



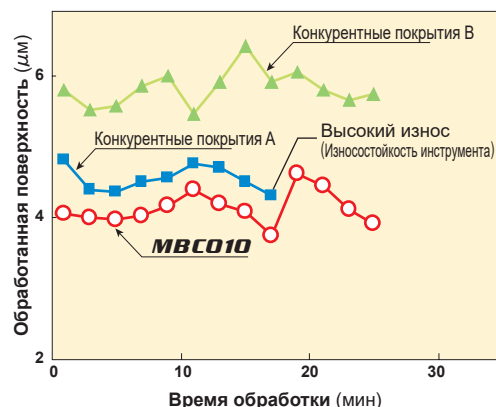
ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ



<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>

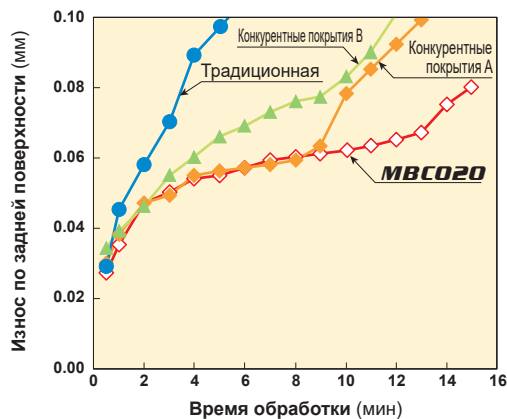
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)
 Пластина : NP-CNGA120408GS2
 Скорость резания : 150м/мин
 Подача : 0.15мм/об
 Глубина резания : 0.2мм
 Непрерывная сухая обработка

MVCO10 С покрытием TiN для неизменно высокого качества обрабатываемой поверхности.

MVCO20

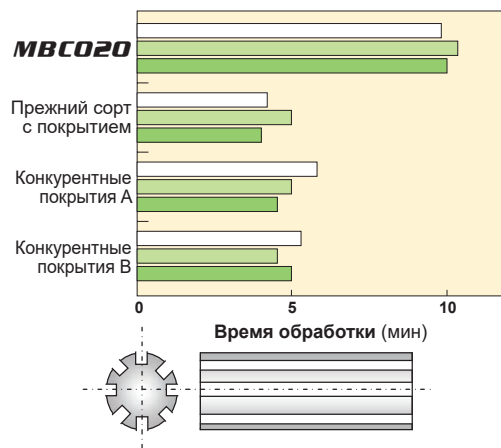


ПРОЧНОСТЬ



<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

ХАРАКТЕРИСТИКА

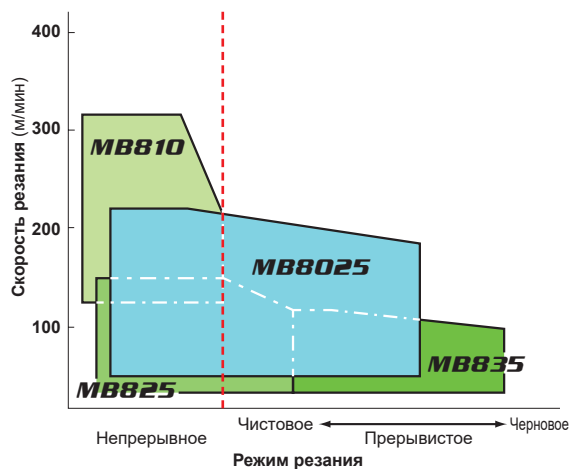
- Материал КНБ для инструментов получают путем смешивания основного компонента КНБ (кубический нитрид бора), который уступает по твердости только алмазу, со специальным керамическим или металлическим связующим. Затем его спекают под давлением свыше 5 ГПа и при температуре 1200 °С или выше.
- КНБ имеет более низкое сходство с железом, чем алмаз. Низкое сходство с железом и высокая твердость означают, что спеченный КНБ обеспечивает превосходную производительность, особенно при высокоскоростной обработке таких материалов, как закаленная сталь, чугун, спеченные сплавы и т. п.



СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

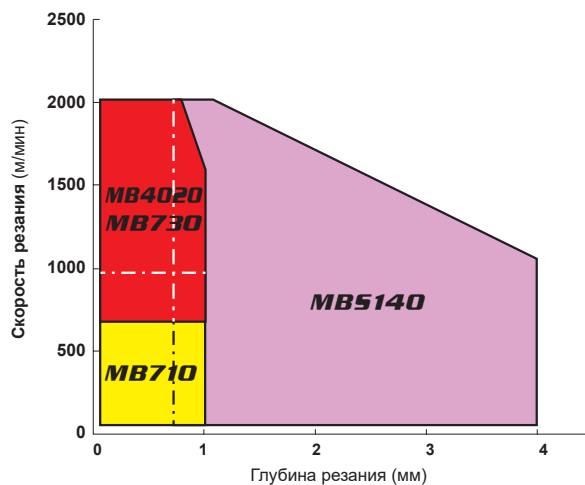
ОБРАБОТКА ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

Покрытие	Классификация свойств и применение	Основной компонент
MB8025	Для токарной обработки общего назначения. Новая технология спекания КНБ рекомендуется для непрерывного резания при скорости от средней до высокой.	КНБ (крупная зернистость) TiN Al ₂ O ₃
MB810	Для высокоскоростного непрерывного резания. Отличается повышенной стойкостью к износу благодаря пропитке крупными частицами КНБ.	КНБ (Микрозернистый) TiN Al ₂ O ₃
MB825	Для непрерывного и среднего прерывистого резания. Отличный баланс износостойкости и устойчивости к изломам благодаря внедрению микрозернистых частиц КНБ.	КНБ (Микрозернистый) TiN Al ₂ O ₃
MB835	Для чернового прерывистого резания. Улучшенный микрозернистый сплав. Превосходная устойчивость к разрушению при черновом прерывистом резании.	КНБ (Микрозернистый) TiN Al ₂ O ₃



ОБРАБОТКА ЧУГУНА

Покрытие	Классификация свойств и применение	Основной компонент
MB710	Для обычного резания. Сплав общего назначения с хорошо сбалансированной износостойкостью и устойчивостью к разрушению.	КНБ TiC Al ₂ O ₃
MB730	Для непрерывного и прерывистого резания. Имеет более высокое содержание КНБ, что способствует улучшенной теплопроводности. Пригоден для обработки резанием с высокими скоростями.	КНБ Сплав на основе Co
MB4020	Для высокоскоростного резания. Имеет более высокое содержание КНБ, что способствует улучшенной теплопроводности. Пригоден для обработки резанием с высокими скоростями.	КНБ (Высокое содержание) Сплав на основе Co
MB5140	Для обработки резанием с высокими скоростями и для грубой обработки чугуна. Самое высокое содержание КНБ, высокая теплопроводность. Позволяет большие глубины резания.	КНБ AlN (Полностью)
MB5015	MB5015 является эксклюзивным сплавом, пригодным для сверления гильз цилиндров, полученных в процессе центробежного литья, при получистовой и чистовой обработке с высокой износостойкостью.	



MB4020 КНБ для спеченных материалов

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

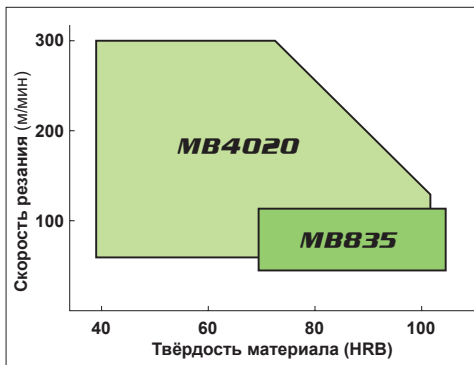
ХАРАКТЕРИСТИКА

● Высокая прочность режущей кромки

Недавно разработанный специальный связующий материал обеспечивает высокую прочность режущей кромки. Позволяет устранять заусенцы и пластичность при прерывистом резании в процессе механической обработки спеченного сплава. Чрезвычайно высокая точность работы достигается за счет того, что MB4020 благодаря высокой прочности режущей кромки позволяет выбирать более резкую форму резания.

● Отличное сопротивление налипанию стружки

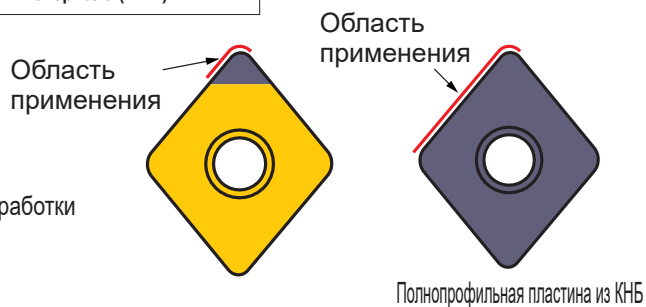
Налипание стружки к режущей кромке инструмента практически отсутствует благодаря стабильно высокому содержанию КНБ. Обеспечивается стабильная точность резания заготовок.



NEW

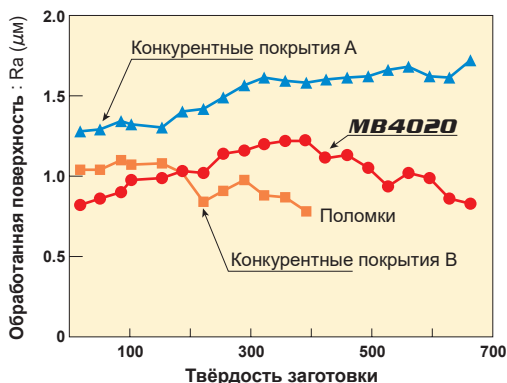
Полнопрофильная пластина из КНБ

Полнопрофильная пластина из КНБ может быть использована для обработки фасок с большей глубиной резания.



ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

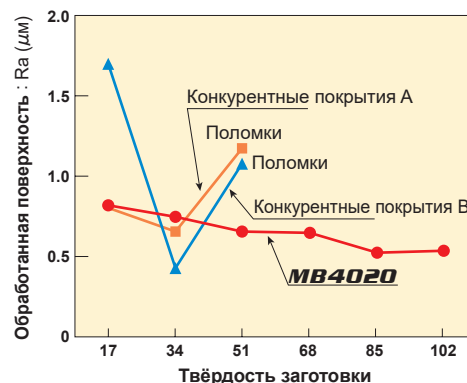
■ Непрерывная обработка спеченных материалов высокой прочности



<Режимы резания>

Заготовка : Спеченный материал высокой прочности
Пластина : NP-CNGA120408
Скорость резания : 190м/мин
Подача : 0.15мм/об
Глубина резания : 0.1мм
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 : 0.1мм
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	С покрытием	Высокоскоростное финишное резание	MBC010	250 (150—400)	—0.2	—0.2
		Непрерывное резание основного назначения	MBC020	200 (80—250)	—0.2	—0.3
		Непрерывное резание	BC8110	200 (100—300)	—0.2	—0.3
		Тяжелое прерывистое резание в общих целях	BC8020	200 (80—250)	—0.3	—0.8
		Прерывистое резание использовании в общих целях		150 (60—200)	—0.2	—0.3
	Без покрытия	Непрерывное резание основного назначения	MB8025	180 (80—250)	—0.3	—0.5
		Прерывистое резание использовании в общих целях		120 (60—150)	—0.2	—0.3
		Высокоскоростное финишное резание	MB810	200 (150—300)	—0.15	—0.15
		Непрерывное - Чистовое прерывистое резание	MB825	120 (70—150)	—0.3	—0.5
		Прерывистое резание	MB835	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	GG25 Феррит + Перлит	MB5140					—0.5	—1.0 MBS140 —5.0	Сухое, Сож
	GG30 Перлит								
Легированный чугун	Перлит	MB710 MB730 MB4020					—0.4	—0.5	Сухое, Сож
Ковкий чугун	GGG40 Феррит	MB710					—0.4	—0.5	Сухое, Сож
	GGG70 Феррит + Перлит Перлит	MB730							

● Спеченный сплав

Обрабатываемый материал	Рекомендуемое покрытие	Рекомендуемые режимы резания		
		Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
Обычный спеченный материал	MB4020	250 (80—300)	—0.2	—0.3
Спеченный материал высокой плотности	MB4020	150 (80—250)	—0.2	—0.3
Спеченный сплав	MB4020, MB835	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	MB4020	MB825	MB835	
Обработка с продольной подачей	MB4020	MB710	MB825	

ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

● Ролик

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

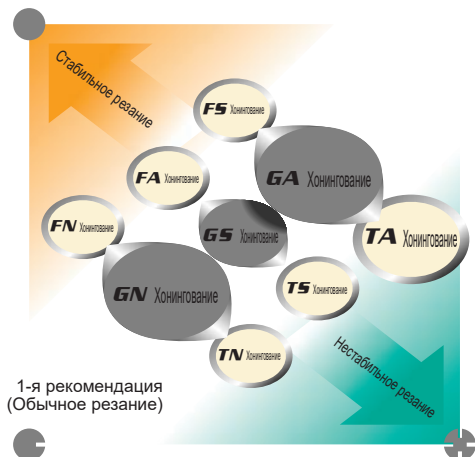
● Жаропрочные сплавы

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

ХОНИНГОВАНИЕ

НОВЫЕ ТИПЫ ХОНИНГОВАНИЯ

Для всех сортов КНБ с покрытием (BC8020 / MBC010 / MBC020) и без покрытия (MB710 / MB730 / 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**

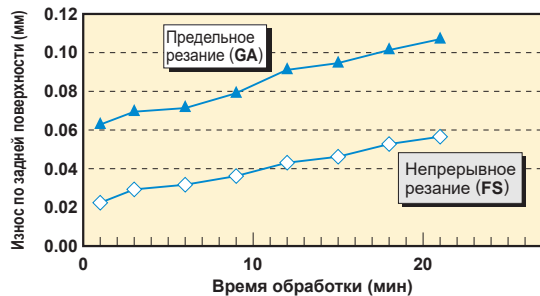
Основное применение **F** Тип хонингования кромки **A**

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

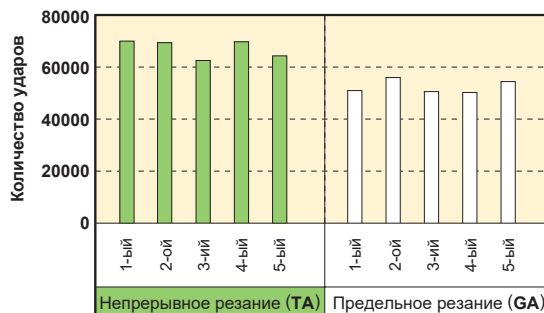
■ Для непрерывного резания **FS** ХОНИНГОВАНИЕ



<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)



СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ХАРАКТЕРИСТИКА

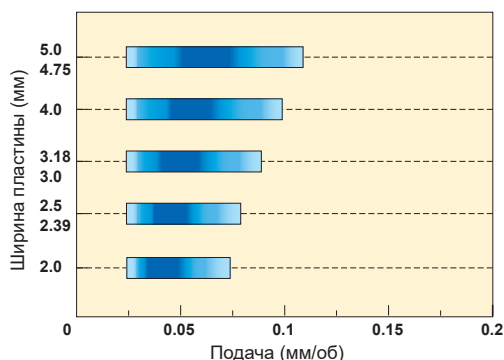
- В сочетании с жёстким держателем инструмента обеспечивает высокую точность и долгий срок службы инструмента.

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.

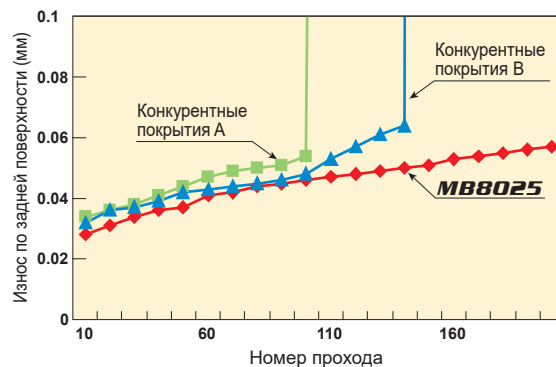
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ



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
 Подача : 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
	Подача (мм/об)	0.1
Результат	 Конкурент, КНБ Поломки GY-серия обеспечивает более высокую стойкость инструмента.	 Конкурент, КНБ Срок службы инструмента выше в 2.5 раза по сравнению с конкурентом.

ПЛАСТИНЫ КНБ СО СТРУЖКОЛОМОМ

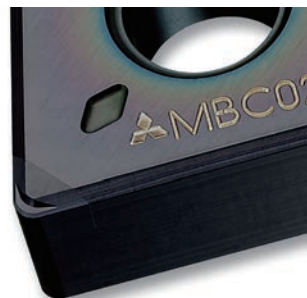
ХАРАКТЕРИСТИКА

● 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 навивания стружки и повреждения поверхности. Подходит для пластин с позитивной геометрией для улучшения отвода стружки при растачивании.

● Широкий ассортимент изделий серии КНБ с покрытием

Сплав MBC020 с покрытием MIRACLE отличается высокой производительностью обработки и долгим сроком службы при использовании в широком диапазоне видов обработки и материалов.

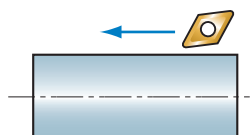


СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

● Сфера применения



● Наружное точение



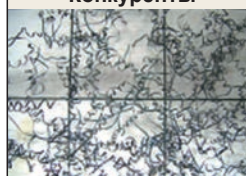
<Режимы резания>

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 MBC020.

NP-CNGA120408GA4

Число углов режущих кромок _____

Односторонний, многоугольный тип пластин

Доступны все сплавы КНБ кроме MB810.

NP-CNGA120408GA2

Число углов режущих кромок _____

Двухсторонний, многоугольный тип пластин



Радиус угла R0.2

Пластины с радиусом угла R0.2 предлагаются в исполнении MBC020 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

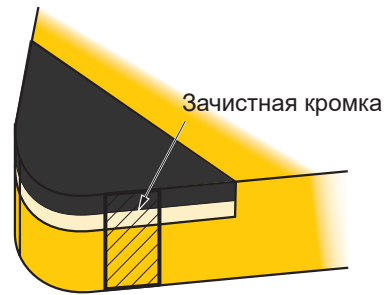
Высокие подачи не только сокращают время обработки, но также дают возможность совмещать черновую и финишную операций.

● 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>

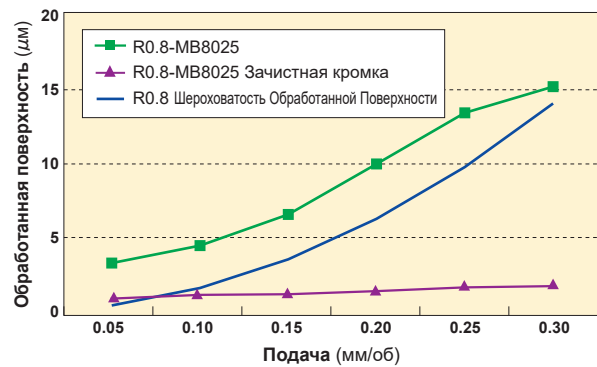
Заготовка : Труднообрабатываемый материал (HRC60)

Глубина резания : 0.1 мм

Пластина : NP-CNGA120408

Сухое резание

Скорость резания : 120 м/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.

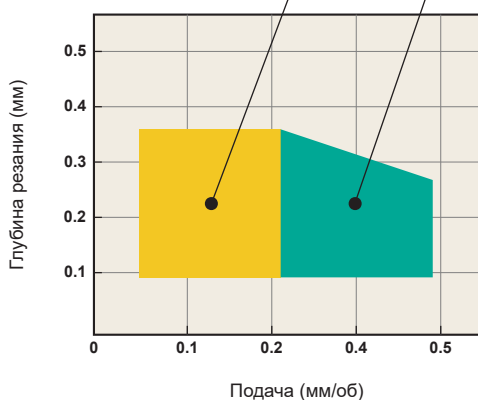
93° (Указан)



РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ И ИСПОЛНЕНИЕ

Область применения: высокая скорость подачи (высокая производительность)

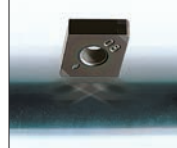
Область применения: финишная обработка с высокой точностью.



Финишная обработка с высокой точностью

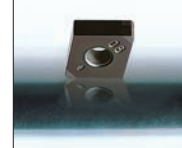
Скорость резания : 100 м/мин Подача : 0.1 мм/об
Глубина резания : 0.1 мм Сухое резание

Без зачистной кромки



Ry=3.2μm

С зачистной кромкой

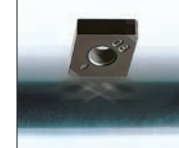


Ry=1.0μm

Высокопроизводительная обработка с высокой скоростью подачи

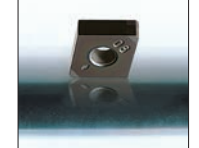
Скорость резания : 100 м/мин Подача : 0.3 мм/об
Глубина резания : 0.1 мм Сухое резание

Без зачистной кромки



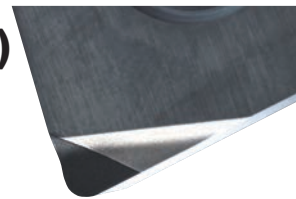
Ry=12.2μm

С зачистной кромкой



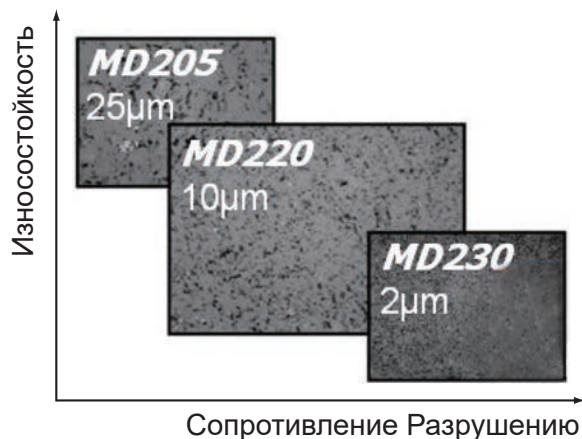
Ry=1.2μm

ПКА (ПОЛИКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ АЛМАЗ)



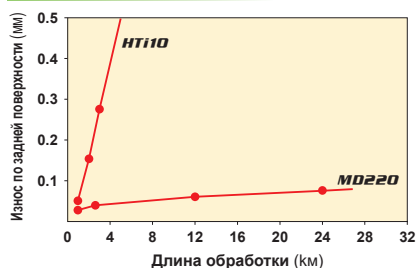
- Подходит для таких материалов, как алюминиевые сплавы, цветные металлы и армированные волокна пластмасс.
- Подходит для тонкой высокоскоростной.

ХАРАКТЕРИСТИКА



Покрытие	Характеристика
MD205	Материалы с повышенной износостойкостью Спеченные крупнозернистые алмазные частицы придают материалу превосходную износостойкость. Используется в случаях, когда износостойкости сплава MD220 недостаточно.
MD220	Материалы для общей обработки Спеченные алмазные частицы средней зернистости. Превосходный баланс износостойкости и устойчивости к изломам. Применим для общей чистовой обработки цветных металлов, резания неметаллов и аналогичной механической обработки.
MD230	Материалы с повышенной устойчивостью к изломам Используются мелкозернистые алмазные частицы. Превосходная устойчивость к изломам и исключительная острота режущей кромки. Используются со сплавом MD220, когда требуется повышенная устойчивость к изломам и высокое качество чистовой обработки поверхности.

ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ



<Режимы резания>

Заготовка : Алюминиевый сплав с высоким содержанием Si
Инструмент : P11R,SPGN120308
Скорость резания : 200м/мин
Глубина резания : 1.5мм
Подача : 0.15мм/об
Охлаждение : СОЖ на водной основе

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

ПРИМЕНЕНИЯ

Покрытие		
MD205	MD220	MD230
Рекомендуется использовать в случаях, когда износостойкости сплава MD220 недостаточно.	Применяют для общей чистовой обработки цветных металлов и резания неметаллов.	Рекомендуется использовать в случае, когда при использовании MD220 возникают трещины и требуется получить высокое качество чистовой обработки поверхности.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Обрабатываемый материал	Рекомендуемое покрытие			Рекомендуемые режимы резания		
	MD205	MD220	MD230	Скорость резания (м/мин)	Подача (мм/об)	Глубина резания (мм)
Алюминий		◎	○	1000 (200—1500)	—0.2	—1.0
Алюминиевые сплавы (Si ≤ 16%)		◎	○	800 (200—1200)	—0.2	—1.0
Алюминиевые сплавы (Si ≥ 16%)		○		600 (200—1000)	—0.2	—1.0
Медный сплав		◎	○	700 (200—1200)	—0.2	—1.0
Упрочнённый пластик		◎		600 (100—1000)	—0.4	—1.0
Пластмасса с армированными волокнами		◎		500 (100—800)	—0.25	—1.0
Графит	○	◎		400 (100—600)	—0.3	—1.0
Керамика		○		50 (30—80)	—0.1	—1.0
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.

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.

КЛАССИФИКАЦИЯ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНОМ 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
			B022	B025	B028	B029	B031	B032	
	Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний С зачистной кромкой	Плоский верх		NP-CNGA_00W04					
			B022						
	Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний Со стружколосателем	BF		BF-CNGG_004	BF-DNGG_004				
		B022	B025						
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	
		B022	B026	B028	B029	B031	B032		
Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний С зачистной кромкой	Плоский верх		NP-CNGA_00W02	NP-DNGA_G0WS2J_R/L				NP-WNGA_G0WS3	
		B023	B027				B032		
Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколосателем	BF		BF-CNGM_002	BF-DNGM_002					
		B023	B027						
Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколосателем	BM		BM-CNGM_002	BM-DNGM_002		BM-TNGM_003			
		B023	B027		B030				
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		
		B048	B048	B049	B049	B050			

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНОМ 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)	Плоский верх		CNGN	DNGN	RNGN	SNGN	TNGN
		B033	B033	B033	B034	B034	

ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ









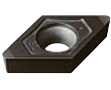






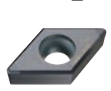


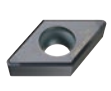














Наименование продукции	Тип	Допуск	Обозначение стружколома и форма канавки	Ромбическая 80°	Ромбическая 55°	Квадратная 90°	Треугольная 60°	Ромбическая 35°	Тригональная 80°
СТАНДАРТ	Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний	G	Плоский верх 	 CNGA ↻ B024		 SNGA ↻ B028	 TNGA ↻ B030		
	С одной режущей кромкой Односторонний	M	Плоский верх 	 CNMA ↻ B048					
	С одной режущей кромкой Односторонний	G	Плоский верх 		 DNGA ↻ B048		 TNGA ↻ B049	 VNGA ↻ 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 					 NP-VBGW_02 ↻ B042	
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколломателем		R-F 					 NP-VBGT_R-F ↻ B055	

КЛАССИФИКАЦИЯ

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	G	Плоский верх 	NP-CCGW/B_002  B035	NP-DCGW_002  B038		NP-TCGW_003  B040	NP-VCGW_002  B043		
	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний С зачистной кромкой		Плоский верх 	NP-CCGW_00W02  B036						
	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколомателем		BF 	BF-CCGT_002  B036	BF-DCGT_002  B038					
	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколомателем		BM 	BM-CCGT_002  B036	BM-DCGT_002  B039					
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомателем	M	Стандарт 	NP-CCMH  B051						
	С одной режущей кромкой Односторонний	G	Плоский верх 	NP-CCGW_00  B036	NP-DCGW_00  B039		NP-TCGW_00  B040			
	С одной режущей кромкой Односторонний	M	Плоский верх 						NP-WCMW_00  B043	
	С одной режущей кромкой Односторонний		Плоский верх 	NP-CCMW  B051						
	С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомателем		R/L-F 		NP-DCMT_R/L-F  B052					
С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомателем	G	R-F 					NP-VCGT_R-F  B055			

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°
СТАНДАРТ	Многогранная полнопрофильная, односторонняя	G	Плоский верх 	CCGW ↻ B036	DCGW ↻ B039		TCGW ↻ B040		
	С одной режущей кромкой Односторонний	M G	Плоский верх 	CCMW ↻ B051	DCMW ↻ B052		TCMW TCGW ↻ B053		WCMW ↻ B056

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 RETIT CUT	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний	G	Плоский верх 	NP-CPGB_002 ↻ B037			NP-TPGB_003 ↻ B041		
	Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний		Плоский верх 				NP-TPGX_003 ↻ B041		
	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					WPGT ↻ B056
	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 Односторонний (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 Односторонний (Для Алюминиевых Сплавов) (Со стружколомом)	G	R/L 		TEGX_R/L  ↻ B053
С одной режущей кромкой Односторонний (Для Алюминиевых Сплавов) (Со стружколомом)		R/L-F 	DEGX_R/L-F  ↻ B052	
С одной режущей кромкой Односторонний (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  ↪ B045	

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  ↪ B044, B057	 TPGN  ↪ B045, B058	

ПЛАСТИНЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Тип державки	Допуск	Пластины
GY Тип	G	GY_GFGS  ↪ B046
MG Тип		MGTR  ↪ B047
TL Тип		RTG-A  ↪ B044

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

80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ. С ОТВ.

C

D

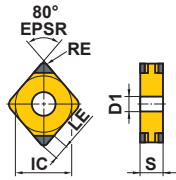
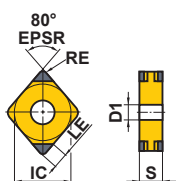
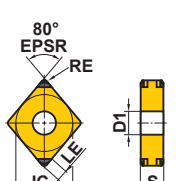
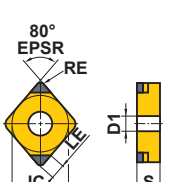
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		Спеченный сплав	КНБ							Условия резания :							
Форма	Обозначение	КНБ спокрытием							Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	IC	S			RE	D1
NEW PETIT CUT	NP-CNGA120404GA4	●	●								12.7	4.76	0.4	5.16	1.9	 80° EPSR RE IC LE D1 S	C008 C009 E014 E037 H006 —008
	NP-CNGA120408GA4	●	●								12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	NP-CNGA120412GA4	●	●								12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
	NP-CNGA120404GN4			★							12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-CNGA120408GN4			★							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	NP-CNGA120412GN4			★							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
	NEW NP-CNGA120404GS4	●									12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NEW NP-CNGA120408GS4	●									12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	NEW NP-CNGA120412GS4	●									12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
	NP-CNGA120404FS4	★	★								12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-CNGA120408FS4	★	★	●							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	NP-CNGA120412FS4	★	★	●							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
	NP-CNGA120404TA4		★	●							12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-CNGA120408TA4		★	●							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	NP-CNGA120412TA4		★	●							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
NP-CNGA120408TN4			●							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
NP-CNGA120412TN4			●							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
NEW NP-CNGA120404TS4	★									12.7	4.76	0.4	5.16	1.9			
NEW NP-CNGA120408TS4	★									12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
NEW NP-CNGA120412TS4	★									12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) ★	NP-CNGA120408GAWC4		●								12.7	4.76	0.8	5.16	2.1	 80° EPSR RE IC LE D1 S	C008 C009 E014 E037 H006 —008
	NP-CNGA120412GAWC4		●								12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
	NP-CNGA120404GAWS4	●									12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-CNGA120408GAWS4	●									12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	NP-CNGA120412GAWS4	●									12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
	NP-CNGA120408GSWC4			●							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	NP-CNGA120412GSWC4			●							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
	NP-CNGA120404GSWS4	●									12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-CNGA120408GSWS4	●									12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
NP-CNGA120412GSWS4	●									12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
NEW PETIT CUT	BF-CNGG120404TA4			★							12.7	4.76	0.4	5.16	1.9	 80° EPSR RE IC LE D1 S	C008 C009 E014 E037 H006 —008
	BF-CNGG120408TA4			★							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	BF-CNGG120412TA4			★							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
(Со стружколомом)																	
NEW PETIT CUT	NEW NP-CNGA120402GA2	★									12.7	4.76	0.2	5.16	1.8	 80° EPSR RE IC LE D1 S	C008 C009 E014 E037 H006 —008
	NP-CNGA120404GA2	●	★	●	●	●					12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-CNGA120408GA2	●	★	●	●	●					12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	NP-CNGA120412GA2	●	★	●	●	●					12.7	4.76	1.2	5.16	2.3		
	NEW NP-CNGA120402GS2	★									12.7	4.76	0.2	5.16	1.8		
NP-CNGA120404GS2	●	●				●	●	●			12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		

* 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 :						
	K	Чугун											● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание						
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы											Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице B011						
		Спеченный сплав																	
Форма	Обозначение	КНБ покрытием		КНБ					Полностью из КНБ	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок			
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	IC	S	RE			D1	LE	
	NP-CNGA120408GS2	●	●									12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		C008 C009 E014 E037 H006 -008	
	NP-CNGA120412GS2	●	●									12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
	NP-CNGA120404GN2				★								12.7	4.76	0.4	5.16			1.9
	NP-CNGA120408GN2				★								12.7	4.76	0.8	5.16			2.1
	NP-CNGA120412GN2				★								12.7	4.76	1.2	5.16			2.3
	NEW NP-CNGA120402FS2	★											12.7	4.76	0.2	5.16			1.8
	NP-CNGA120404FS2	●	●						●	●			12.7	4.76	0.4	5.16			1.9
	NP-CNGA120408FS2	●	●	●					●	●	●		12.7	4.76	0.8	5.16			2.1
NP-CNGA120412FS2	●	●	●					●	●	●		12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
	NP-CNGA120404TA2		●	★	●	●		★				12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		C008 C009 E014 E037 H006 -008	
	NP-CNGA120408TA2		●	★	●	●		●				12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
	NP-CNGA120412TA2		●	★	●	●		●				12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
	NP-CNGA120404TS2	●								★			12.7	4.76	0.4	5.16			1.9
	NP-CNGA120408TS2	●								★			12.7	4.76	0.8	5.16			2.1
	NP-CNGA120412TS2	●								★			12.7	4.76	1.2	5.16			2.3
	NP-CNGA120404TN2					●							12.7	4.76	0.4	5.16			1.9
	NP-CNGA120408TN2					●							12.7	4.76	0.8	5.16			2.1
NP-CNGA120412TN2					●							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
	NP-CNGA120404GAWS2		●	●	★							12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		C008 C009 E014 E037 H006 -008	
	NP-CNGA120408GAWS2		●	●	★							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
	NP-CNGA120412GAWS2		●	●	★							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
	NP-CNGA120408GAWC2					●							12.7	4.76	0.8	5.16			2.1
	NP-CNGA120404GSWS2	★		●	●								12.7	4.76	0.4	5.16			1.9
	NP-CNGA120408GSWS2	★		●	●								12.7	4.76	0.8	5.16			2.1
	NP-CNGA120412GSWS2	★		●	●								12.7	4.76	1.2	5.16			2.3
	NP-CNGA120404GSWC2			●		●							12.7	4.76	0.4	5.16			1.9
NP-CNGA120408GSWC2			●		●							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
NP-CNGA120412GSWC2			●		●							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
	BF-CNGM120404TA2				●							12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		C008 C009 E014 E037 H006 -008	
	BF-CNGM120408TA2				●							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
	BF-CNGM120412TA2				●							12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
	NEW BF-CNGM120404TS2	●											12.7	4.76	0.4	5.16			1.9
	NEW BF-CNGM120408TS2	●											12.7	4.76	0.8	5.16			2.1
(Со стружколомом)	NEW BF-CNGM120412TS2	●										12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			
	NEW BM-CNGM120404TA2		●									12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		C008 C009 E014 E037 H006 -008	
	BM-CNGM120408TA2		●									12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
	BM-CNGM120412TA2		●									12.7	4.76	1.2	5.16	2.3			

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



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

80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D


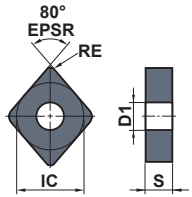
R

S

T

V

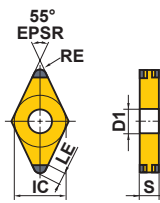
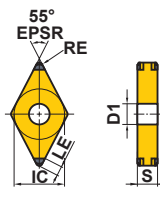
W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал									Условия резания :							
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы									Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :							
		Спеченный сплав									Смотрите на странице B011							
Форма	Обозначение	КНБ сокрытием				КНБ				Полностью из КНБ	Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу прилагаемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	IC	S	RE			D1	
	CNGA120408										★	12.7	4.76	0.8	5.16		C008 C009 E014 E037 H006 —008	
	CNGA120412										★	12.7	4.76	1.2	5.16			

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

55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	Условия резания:								Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок							
	K	Чугун	● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице В011																
Форма	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	КНБ								Размеры (мм)					КНБ			
		Спеченный сплав	КНБ покрытием		КНБ				IC	S	RE	D1	LE						
			BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020								
NEW PETIT CUT						●						9.525	4.76	0.8	3.81	2.0		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	
						●						9.525	4.76	1.2	3.81	1.9			
				★		★							12.7	4.76	0.4	5.16			2.1
				★		★							12.7	4.76	0.8	5.16			2.0
				★		★							12.7	4.76	1.2	5.16			1.9
				●		●							12.7	6.35	0.4	5.16			2.1
				●		●							12.7	6.35	0.8	5.16			2.0
				●		●							12.7	6.35	1.2	5.16			1.9
	NEW			★									12.7	4.76	0.4	5.16			2.1
	NEW			★									12.7	4.76	0.8	5.16			2.0
	NEW			★									12.7	4.76	1.2	5.16			1.9
	NEW			●									12.7	6.35	0.4	5.16			2.1
				●		●							12.7	6.35	0.8	5.16			2.0
				●		●							12.7	6.35	1.2	5.16			1.9
						★							12.7	4.76	0.4	5.16			2.1
						★							12.7	4.76	0.8	5.16			2.0
						★							12.7	4.76	1.2	5.16			1.9
				★	★								12.7	4.76	0.4	5.16			2.1
				★	★								12.7	4.76	0.8	5.16			2.0
				★	★								12.7	4.76	1.2	5.16			1.9
	NEW			★									12.7	6.35	0.4	5.16			2.1
	NEW			★									12.7	6.35	0.8	5.16			2.0
	NEW			★									12.7	6.35	1.2	5.16			1.9
						★							12.7	4.76	0.4	5.16			2.1
						★							12.7	4.76	0.8	5.16			2.0
						★							12.7	4.76	1.2	5.16			1.9
						●							12.7	6.35	0.8	5.16			2.0
						●							12.7	6.35	1.2	5.16			1.9
	NEW			★									12.7	4.76	0.4	5.16			2.1
	NEW			★									12.7	4.76	0.8	5.16			2.0
	NEW			★									12.7	4.76	1.2	5.16			1.9
NEW			★									12.7	6.35	0.4	5.16	2.1			
NEW			★									12.7	6.35	0.8	5.16	2.0			
NEW			★									12.7	6.35	1.2	5.16	1.9			
NEW PETIT CUT					★							12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	
					★							12.7	4.76	0.8	5.16	2.0			
						★							12.7	4.76	1.2	5.16			1.9

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

MIRACLE SIGMA

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > В004

ОБОЗНАЧЕНИЕ > В002

B025

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

55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ. С ОТВ.

C

D

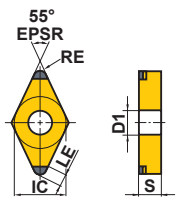
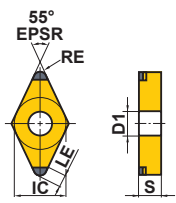
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		Спеченный сплав	КНБ							Условия резания :						
Форма	Обозначение	КНБ спокрытием							Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE			D1
NEW PETIT CUT	NP-DNGA110408GA2	●								9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	 C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	
	NEW NP-DNGA150402GA2	★								12.7	4.76	0.2	5.16	1.5		
	NP-DNGA150404GA2	★		★	●					12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
	NP-DNGA150408GA2	★		★	●					12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
	NP-DNGA150412GA2	★		★	●					12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
	NEW NP-DNGA150602GA2	★								12.7	6.35	0.2	5.16	1.5		
	NP-DNGA150604GA2	★				●				12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
	NP-DNGA150608GA2	★				●				12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
	NP-DNGA150612GA2	★				●				12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		
	NEW NP-DNGA150402GS2	★								12.7	4.76	0.2	5.16	1.5		
	NP-DNGA150404GS2	★		★				★	★	12.7	4.76	0.4	5.16	1.5		
	NP-DNGA150408GS2	★		★				★	★	12.7	4.76	0.8	5.16	1.7		
	NP-DNGA150412GS2	★		★				★	★	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
	NP-DNGA150604GS2	●	●				●	●	●	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
	NP-DNGA150608GS2	●	●			●		●	●	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
	NP-DNGA150612GS2	●	●			●		●	●	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		
NEW PETIT CUT	NEW NP-DNGA150402FS2	★								12.7	4.76	0.2	5.16	1.5	 C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	
	NP-DNGA150404FS2	★	★						★	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
	NP-DNGA150408FS2	★	★						★	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
	NP-DNGA150412FS2	★	★						★	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
	NP-DNGA150604FS2	●	●	●					●	12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
	NP-DNGA150608FS2	●	●	●					●	12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
	NP-DNGA150612FS2	●	●	●					●	12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		
	NP-DNGA150404TA2		★	★		●				12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
	NP-DNGA150408TA2		★	★		●				12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
	NP-DNGA150412TA2		★	★						12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
	NP-DNGA150604TA2		●			●	●			12.7	6.35	0.4	5.16	2.1		
	NP-DNGA150608TA2		●			●	●			12.7	6.35	0.8	5.16	2.0		
	NP-DNGA150612TA2		●			●				12.7	6.35	1.2	5.16	1.9		
	NP-DNGA150404TS2	★							★	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		
	NP-DNGA150408TS2	★							★	12.7	4.76	0.8	5.16	2.0		
	NP-DNGA150412TS2	★							★	12.7	4.76	1.2	5.16	1.9		
NEW NP-DNGA150604TS2	●								12.7	6.35	0.4	5.16	2.1			
NEW NP-DNGA150608TS2	●								12.7	6.35	0.8	5.16	2.0			
NEW NP-DNGA150612TS2	●								12.7	6.35	1.2	5.16	1.9			
NP-DNGA150604TN2					●				12.7	6.35	0.4	5.16	2.1			
NP-DNGA150608TN2					●				12.7	6.35	0.8	5.16	2.0			



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

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	КНБ покрытие							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
	K	Чугун	BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE			D1	LE
С	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы		КНБ							Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
	Спеченный сплав		КНБ							Размеры (мм)								
NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) ★	NP-DNGA150404GAWS2JR		★			★						12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011
	NP-DNGA150404GAWS2JL		★			★						12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-DNGA150408GAWS2JR		★			★						12.7	4.76	0.8	5.16	1.7		
	NP-DNGA150408GAWS2JL		★			★						12.7	4.76	0.8	5.16	1.7		
	NP-DNGA150604GAWS2JR		●			●						12.7	6.35	0.4	5.16	1.9		
	NP-DNGA150604GAWS2JL		●			●						12.7	6.35	0.4	5.16	1.9		
	NP-DNGA150608GAWS2JR					●						12.7	6.35	0.8	5.16	1.7		
	NP-DNGA150608GAWS2JL					●						12.7	6.35	0.8	5.16	1.7		
	NP-DNGA150404GSWS2JR				★							12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-DNGA150404GSWS2JL				★							12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-DNGA150408GSWS2JR				★							12.7	4.76	0.8	5.16	1.7		
	NP-DNGA150408GSWS2JL				★							12.7	4.76	0.8	5.16	1.7		
	NP-DNGA150604GSWS2JR					●	●					12.7	6.35	0.4	5.16	1.9		
	NP-DNGA150604GSWS2JL					●	●					12.7	6.35	0.4	5.16	1.9		
	NP-DNGA150608GSWS2JR				●	●	●					12.7	6.35	0.8	5.16	1.7		
	NP-DNGA150608GSWS2JL				●	●	●					12.7	6.35	0.8	5.16	1.7		
NEW PETIT CUT	BF-DNGM150404TA2					★					12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	
	BF-DNGM150408TA2					★					12.7	4.76	0.8	5.16	2.0			
	BF-DNGM150412TA2					★						12.7	4.76	1.2	5.16			1.9
	BF-DNGM150604TA2					●						12.7	6.35	0.4	5.16			2.1
	BF-DNGM150608TA2					●						12.7	6.35	0.8	5.16			2.0
	BF-DNGM150612TA2					●						12.7	6.35	1.2	5.16			1.9
	NEW BF-DNGM150404TS2		●									12.7	4.76	0.4	5.16			2.1
(Со стружколомом)	NEW BF-DNGM150408TS2		●								12.7	4.76	0.8	5.16	2.0			
	NEW BF-DNGM150412TS2		●								12.7	4.76	1.2	5.16	1.9			
NEW PETIT CUT	NEW BM-DNGM150404TA2		★								12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		C010 C011 E014 E037 -039 H009 -011	
	BM-DNGM150408TA2		★								12.7	4.76	0.8	5.16	2.0			
	BM-DNGM150412TA2		★									12.7	4.76	1.2	5.16			1.9
	NEW BM-DNGM150604TA2		●									12.7	6.35	0.4	5.16			2.1
	BM-DNGM150608TA2		●									12.7	6.35	0.8	5.16			2.0
(Со стружколомом)	BM-DNGM150612TA2		●								12.7	6.35	1.2	5.16	1.9			

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



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

90° SN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D


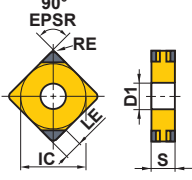

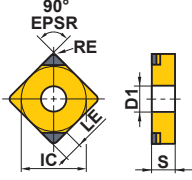

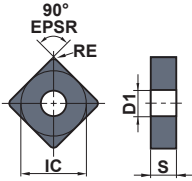
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу прилагаемых державок				
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу прилагаемых державок				
	S	Спеченный сплав	КНБ							Условия резания :										
Форма	Обозначение	КНБ спокрытием			КНБ				Полностью из КНБ	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу прилагаемых державок				
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	IC	S	RE			D1	LE		
NEW PETIT CUT 	NP-SNGA120404GA4			★							12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		C012 -015 E015 E036			
	NP-SNGA120408GA4			★							12.7	4.76	0.8	5.16	2.3					
	NP-SNGA120412GA4			★								12.7	4.76	1.2	5.16			2.5		
NEW PETIT CUT 	NP-SNGA120404GA2				●						12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		C012 -015 E015 E036			
	NP-SNGA120408GA2	★			●						12.7	4.76	0.8	5.16	2.3					
	NP-SNGA120412GA2	★			●						12.7	4.76	1.2	5.16	2.5					
	NP-SNGA120404GS2			●					●		12.7	4.76	0.4	5.16	2.1					
	NP-SNGA120408GS2			●				●	●	●	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3					
	NP-SNGA120412GS2			●				●	●	●	12.7	4.76	1.2	5.16	2.5					
	NP-SNGA120404FS2								●		12.7	4.76	0.4	5.16	2.1					
	NP-SNGA120408FS2								●		12.7	4.76	0.8	5.16	2.3					
	NP-SNGA120412FS2								●		12.7	4.76	1.2	5.16	2.5					
	NP-SNGA120404TS2								★		12.7	4.76	0.4	5.16	2.1					
NP-SNGA120408TS2								★		12.7	4.76	0.8	5.16	2.3						
NP-SNGA120412TS2								★		12.7	4.76	1.2	5.16	2.5						
	SNGA120408								★		12.7	4.76	0.8	5.16	—		C012 -015 E015 E036			
	SNGA120412								★		12.7	4.76	1.2	5.16	—					

MIRACLE

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

60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЗУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

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					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок					
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●								●				
Форма	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Размеры (мм)					IC	S	RE	D1	LE		
	S	Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●												
		КНБ спокрытием	КНБ						Полностью из КНБ														
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140												
NEW PETIT CUT	NP-TNGA160404GA6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6		C016 -018 E015 E036					
	NP-TNGA160408GA6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NP-TNGA160412GA6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9							
	NP-TNGA160404GN6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NP-TNGA160408GN6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NP-TNGA160412GN6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9							
	NEW NP-TNGA160404GS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NEW NP-TNGA160408GS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NEW NP-TNGA160412GS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9							
	NP-TNGA160404FS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NP-TNGA160408FS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NP-TNGA160412FS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9							
	NP-TNGA160404TA6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NP-TNGA160408TA6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NP-TNGA160412TA6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9							
	NP-TNGA160408TN6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NEW NP-TNGA160404TS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
NEW NP-TNGA160408TS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8								
NEW NP-TNGA160412TS6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9								
NEW PETIT CUT	NP-TNGA160402GA3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81	1.5		C016 -018 E015 E036					
	NP-TNGA160404GA3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NP-TNGA160408GA3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NP-TNGA160412GA3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9							
	NEW NP-TNGA160402GS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81	1.5							
	NP-TNGA160404GS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NP-TNGA160408GS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NP-TNGA160412GS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9							
	NP-TNGA160402GN3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81	1.5							
	NP-TNGA160404GN3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NP-TNGA160408GN3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NEW NP-TNGA160402FS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.2	3.81	1.5							
	NP-TNGA160404FS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NP-TNGA160408FS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
	NP-TNGA160412FS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9							
	NP-TNGA160404TA3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6							
	NP-TNGA160408TA3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8							
NP-TNGA160412TA3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9								
NP-TNGA160404TS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6								
NP-TNGA160408TS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8								
NP-TNGA160412TS3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9								
NP-TNGA160408TN3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8								
NP-TNGA160412TN3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	1.2	3.81	1.9								

■ = MIRACLE COATING

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B004
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

B029

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

60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D


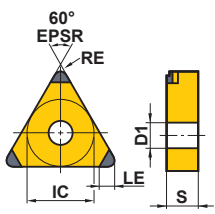

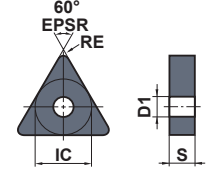
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал											Условия резания :				
	K	Чугун											● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание				
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы											Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице B011				
		Спеченный сплав															
Форма	Обозначение	КНБ покрытие			КНБ				Полностью из КНБ	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	MBS140	IC	S	RE			D1
NEW PETIT CUT  (Со стружкопомом)	BM-TNGM160408TA3	●									9.525	4.76	0.8	3.81	1.8		C016 —018 E015 E036
	BM-TNGM160412TA3	●									9.525	4.76	1.2	3.81	1.9		
	TNGA160408								★		9.525	4.76	0.8	3.81	—		C016 —018 E015 E036
	TNGA160412								★		9.525	4.76	1.2	3.81	—		

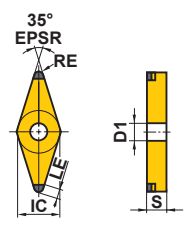
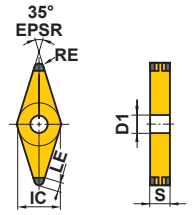


● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



35° VN 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) :								IC	S	RE	D1	LE
	Спеченный сплав		Смотрите на странице B011												
Форма	Обозначение	КНБ сокрытием				КНБ				Размеры (мм)					C019 —021 E016
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE	D1	
NEW PETIT CUT	NP-VNGA160404GA4	●	●							9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
	NP-VNGA160408GA4	●	●							9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
	NP-VNGA160412GA4	●								9.525	4.76	1.2	3.81	1.6	
	NEW NP-VNGA160404GS4	★								9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
	NEW NP-VNGA160408GS4	★								9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
	NEW NP-VNGA160412GS4	★								9.525	4.76	1.2	3.81	1.6	
	NP-VNGA160404FS4	★	★							9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
	NP-VNGA160408FS4	★	★							9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
	NP-VNGA160412FS4	★								9.525	4.76	1.2	3.81	1.6	
	NP-VNGA160404TA4	★								9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
	NP-VNGA160408TA4	★								9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
	NP-VNGA160412TA4	★								9.525	4.76	1.2	3.81	1.6	
	NEW NP-VNGA160404TS4	★								9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
NEW NP-VNGA160408TS4	★								9.525	4.76	0.8	3.81	2.0		
NEW PETIT CUT	NP-VNGA160402GA2	★	★							9.525	4.76	0.2	3.81	1.3	
	NP-VNGA160404GA2	★	★	●						9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
	NP-VNGA160408GA2	★	★	●						9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
	NEW NP-VNGA160412GA2	★								9.525	4.76	1.2	3.81	1.6	
	NEW NP-VNGA160402GS2	★								9.525	4.76	0.2	3.81	1.3	
	NP-VNGA160404GS2	●	●						●	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
	NP-VNGA160408GS2	●	●						●	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
	NEW NP-VNGA160412GS2	★								9.525	4.76	1.2	3.81	1.6	
	NP-VNGA160402GN2			★						9.525	4.76	0.2	3.81	1.3	
	NEW NP-VNGA160402FS2	★								9.525	4.76	0.2	3.81	1.3	
	NP-VNGA160404FS2	★	●						●	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
	NP-VNGA160408FS2	★	●						●	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
	NEW NP-VNGA160412FS2	★								9.525	4.76	1.2	3.81	1.6	
	NP-VNGA160404TA2	●								9.525	4.76	0.4	3.81	2.5	
	NP-VNGA160408TA2	●								9.525	4.76	0.8	3.81	2.0	
NEW NP-VNGA160412TA2	★								9.525	4.76	1.2	3.81	1.6		
NP-VNGA160404TS2	★							★	9.525	4.76	0.4	3.81	2.5		
NP-VNGA160408TS2	★							★	9.525	4.76	0.8	3.81	2.0		



КНБ
СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W



СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B004
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

B031

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

80° WN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ. С ОТВ.

C

D


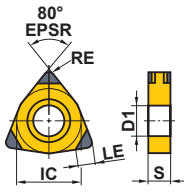

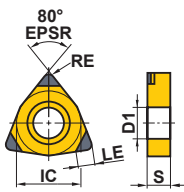

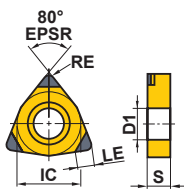
R

S

T

V

W


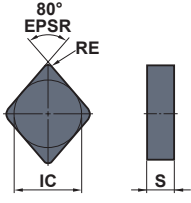
Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	S	Спеченный сплав	КНБ							Условия резания :							
Форма	Обозначение	КНБ							Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE			D1	LE
NEW PETIT CUT 	NP-WNGA080408GA6				●					12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		C022 C023 E016	
	NEW NP-WNGA080408GS6	●								12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
	NEW NP-WNGA080408FS6	★								12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
	NEW NP-WNGA080408TS6	★								12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
NEW PETIT CUT 	NP-WNGA080408GA3		★		★	●				12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		C022 C023 E016	
	NEW NP-WNGA080408GS3	★								12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
	NP-WNGA080408FS3	★	★						★	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
	NP-WNGA080408TA3		★							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			
NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) ★ 	NP-WNGA080408GAWS3				★	★				12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		C022 C023 E016	
	NP-WNGA080408GSWS3	●	★							12.7	4.76	0.8	5.16	2.1			

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


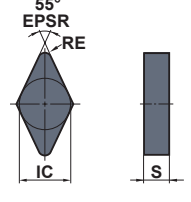


● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.


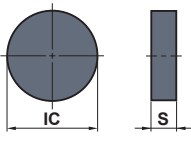
80° CN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

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		
				IC	S	RE				
	CNGN120404	●		12.7	4.76	0.4		—		
	CNGN120408	●		12.7	4.76	0.8				
	CNGN120412	●		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		
				IC	S	RE				
	DNGN110308	★		9.525	3.18	0.8		—		
	DNGN110312	★		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		
				IC	S	RE				
	RNGN090300	●		9.525	3.18	—		—		
	RNGN120300	●		12.7	3.18	—				
	RNGN120400	●		12.7	4.76	—				

КНБ

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 ОТРИЦ. УГЛОМ]

90° SN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ. БЕЗ ОТВ.

C

D


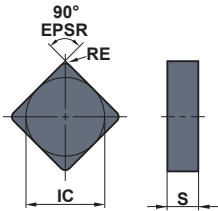
R

S


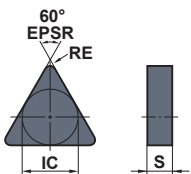
T

V

W



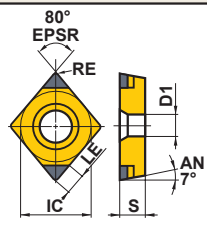

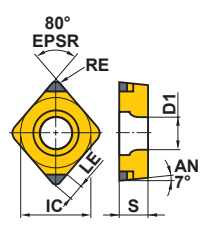
Обрабатываемый материал	K	Чугун	✱						Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
Форма	Обозначение	MBS140	Полностью из КНБ	Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок	
				IC	S	RE			
	SNGN090308	●		9.525	3.18	0.8		—	
	SNGN090312	●		9.525	3.18	1.2			
	SNGN090316	●		9.525	3.18	1.6			
	SNGN090408	★		9.525	4.76	0.8			
	SNGN090412	★		9.525	4.76	1.2			
	SNGN120408	●		12.7	4.76	0.8			
	SNGN120412	●		12.7	4.76	1.2			
	SNGN120416	●		12.7	4.76	1.6			

60° TN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	K	Чугун	✱						Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
Форма	Обозначение	MBS140	Полностью из КНБ	Размеры (мм)			Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок	
				IC	S	RE			
	TNGN160408	●		9.525	4.76	0.8		—	
	TNGN160412	●		9.525	4.76	1.2			
	TNGN160416	●		9.525	4.76	1.6			

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

80° CC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :								
	K	Чугун								● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице B011								
Форма	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы								Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		Спеченный сплав	КНБ спокрытием		КНБ					IC	S	RE	D1	LE				
			BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020							
NEW PETIT CUT  						★	●					6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		C024 D008 E007 E031 E035
							●					6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
							●	●					6.35	2.38	0.4	2.8		
NEW PETIT CUT 			●	●	●							6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		C024 D008 E007 E031 E035
			●	●	●				●			6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
			●	●	●							6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
			●	●	●							9.525	3.97	0.2	4.4	1.8		
			●	●	●							9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
			●	●	●							9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		
				●	●							9.525	3.97	1.2	4.4	2.3		
				●	●							12.7	4.76	0.4	5.5	1.9		
				●	●							12.7	4.76	0.8	5.5	2.1		
			★	●					★	★		6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		
			●	●					●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
			●						●	●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
			★									9.525	3.97	0.2	4.4	1.8		
			●	●	●	●			●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
			●	●	●	●			●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		
				●	●							9.525	3.97	1.2	4.4	2.3		
					★							9.525	3.97	0.2	4.4	1.8		
					★							9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
					★							9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		
				●	●	●			●			6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		
				●	●	●			●	●		6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
				●	●	●			●	●		6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
			●						●	★		6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		
			●	●	●	●			●	●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
			★	●					●	●		6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
			★	●	●	●				★		9.525	3.97	0.2	4.4	1.8		
			●	●	●	●			●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
			●	●	●	●			●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	2.1		
					●	●						6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		
					●	●						6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
					●	●						6.35	2.38	0.8	2.8	2.1		
			●	●	●	●						9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		
		●	●	●	●						9.525	3.97	0.8	4.4	2.1			
				●	●						9.525	3.97	1.2	4.4	2.3			



СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B004
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

B035

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

80° CC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D


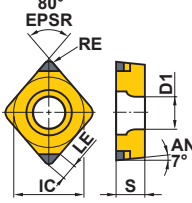

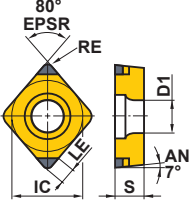

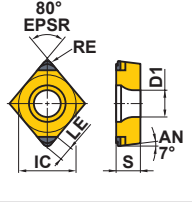

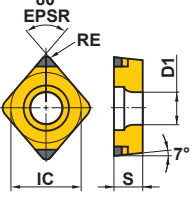

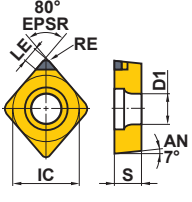

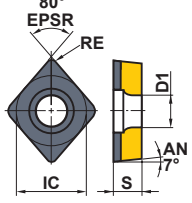
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
	K	Чугун								● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице B011								
Форма	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	КНБ спокрытием				КНБ			Размеры (мм)					КНБ			
		Спеченный сплав	BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE			D1	LE
NEW PETIT CUT 	NP-CCGW060202TS2									★	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		C024 D008 E007 E031 E035	
	NP-CCGW060204TS2									★	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9			
	NP-CCGW060208TS2										★	6.35	2.38	0.8	2.8			2.1
	NP-CCGW09T302TS2										★	9.525	3.97	0.2	4.4			1.8
	NP-CCGW09T304TS2										★	9.525	3.97	0.4	4.4			1.9
	NP-CCGW09T308TS2										★	9.525	3.97	0.8	4.4			2.1
	NP-CCGW09T304TN2					●	●					9.525	3.97	0.4	4.4			1.9
	NP-CCGW09T308TN2					●	●					9.525	3.97	0.8	4.4			2.1
NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) * 	NP-CCGW09T304GAWS2		●		●						9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		C024 D008 E031 E035	
	NP-CCGW09T308GAWS2		●		●	●					9.525	3.97	0.8	4.4	2.1			
	NP-CCGW09T308GAWC2					●	●					9.525	3.97	0.8	4.4			2.1
	NP-CCGW09T304GSWS2		●		●	●					9.525	3.97	0.4	4.4	1.9			
	NP-CCGW09T308GSWS2		●		●	●					9.525	3.97	0.8	4.4	2.1			
	NP-CCGW09T304GSWC2					●	●					9.525	3.97	0.4	4.4			1.9
	NP-CCGW09T308GSWC2					●	●					9.525	3.97	0.8	4.4			2.1
	NP-CCGW09T304FSWC2					●						9.525	3.97	0.4	4.4			1.9
NP-CCGW09T308FSWC2					●						9.525	3.97	0.8	4.4	2.1			
NEW PETIT CUT 	BF-CCGT09T304TA2					●					9.525	3.97	0.4	4.4	1.8		C024 D008 E031 E035	
	BF-CCGT09T308TA2					●					9.525	3.97	0.8	4.4	2.0			
	NEW BF-CCGT09T304TS2		●								9.525	3.97	0.4	4.4	1.8			
	NEW BF-CCGT09T308TS2		●								9.525	3.97	0.8	4.4	2.0			
NEW PETIT CUT (Со стружколомом) 	BM-CCGT09T304TA2		●								9.525	3.97	0.4	4.4	1.9		C024 D008 E031 E035	
	NEW BM-CCGT09T308TA2		●								9.525	3.97	0.8	4.4	2.1			
NEW PETIT CUT 	NP-CCGW03S102FA			●	●	●					3.57	1.39	0.2	2.0	1.1		E017	
	NP-CCGW04T002FA			●	●	●					4.37	1.79	0.2	2.4	1.5			
	NEW *1NP-CCGW03S102FS		●		●	●	●				3.57	1.39	0.2	2.0	1.1			
	*1NP-CCGW03S104FS		●		●	●	●				3.57	1.39	0.4	2.0	1.1			
	NEW *1NP-CCGW04T002FS		●		●	●	●				4.37	1.79	0.2	2.4	1.5			
	*1NP-CCGW04T004FS		●		●	●	●				4.37	1.79	0.4	2.4	1.5			
	CCGW060202FS									★	6.35	2.38	0.2	2.8	—		C024 D008 E007 E031 E035	
	CCGW060204FS									★	6.35	2.38	0.4	2.8	—			
	CCGW060208FS									★	6.35	2.38	0.8	2.8	—			
	CCGW09T304FS									★	9.525	3.97	0.4	4.4	—			
	CCGW09T308FS									★	9.525	3.97	0.8	4.4	—			

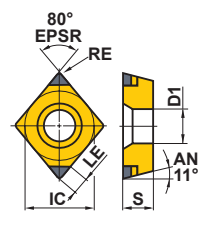
* Перед применением пластин с зачистной кромкой, пожалуйста, обратитесь к странице B014.

*1 Диаметр вписанной окружности не является стандартом ISO. (Для типа SCLC)

■ =  MIRACLE

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

80° CP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :						
	K	Чугун								● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание						
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы								Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :						
		Спеченный сплав								Смотрите на странице B011						
Форма	Обозначение	КНБ покрытием		КНБ				Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S			RE	D1
NEW PETIT CUT	NP-CPGB080204GA2	●	●	●	●					7.94	2.38	0.4	3.5	1.9		E007
	NP-CPGB080208GA2	●	●	●	●					7.94	2.38	0.8	3.5	2.1		
	NEW NP-CPGB080212GA2	★								7.94	2.38	1.2	3.5	2.3		
	NEW NP-CPGB080302GA2	★								9.525	3.18	0.2	4.5	1.8		
	NP-CPGB090304GA2	●	●	●	●					9.525	3.18	0.4	4.5	1.9		
	NP-CPGB090308GA2	●	●	●	●					9.525	3.18	0.8	4.5	2.1		
	NEW NP-CPGB090312GA2	★								9.525	3.18	1.2	4.5	2.3		
	NP-CPGB080204GS2	★	●							7.94	2.38	0.4	3.5	1.9		
	NP-CPGB080208GS2	★	●							7.94	2.38	0.8	3.5	2.1		
	NEW NP-CPGB080302GS2	★								9.525	3.18	0.2	4.5	1.8		
	NP-CPGB090304GS2	★	●							9.525	3.18	0.4	4.5	1.9		
	NP-CPGB090308GS2	★	●							9.525	3.18	0.8	4.5	2.1		
	NP-CPGB080202FS2								★	7.94	2.38	0.2	3.5	1.8		
	NP-CPGB080204FS2	★	●	●					★	7.94	2.38	0.4	3.5	1.9		
	NP-CPGB080208FS2	★	●	●						7.94	2.38	0.8	3.5	2.1		
	NP-CPGB090302FS2	★							★	9.525	3.18	0.2	4.5	1.8		
	NP-CPGB090304FS2	★	●	●					★	9.525	3.18	0.4	4.5	1.9		
	NP-CPGB090308FS2	★	●	●					★	9.525	3.18	0.8	4.5	2.1		
	NEW NP-CPGB090312FS2	★								9.525	3.18	1.2	4.5	2.3		
	NEW NP-CPGB090304TA2	★								9.525	3.18	0.4	4.5	1.9		
NEW NP-CPGB090308TA2	★								9.525	3.18	0.8	4.5	2.1			
NEW NP-CPGB090312TA2	★								9.525	3.18	1.2	4.5	2.3			



КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 11°

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

MIRACLE SIGMA

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

55° DC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D

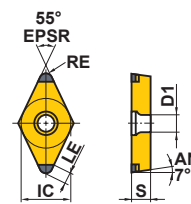
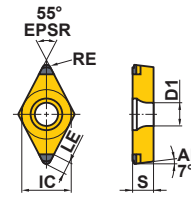
R

S

T

V


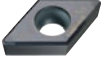
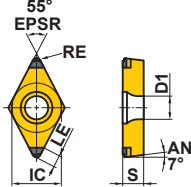

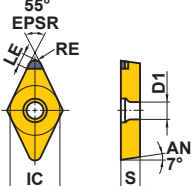

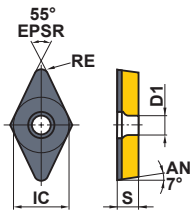
W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Форма	Обозначение	КНБ скрытием							Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE			D1	LE
NEW PETIT CUT	NP-DCGW070202GA2	●	●	●						6.35	2.38	0.2	2.8	1.5		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032	
	NP-DCGW070204GA2	●	●	●						6.35	2.38	0.4	2.8	2.1			
	NP-DCGW070208GA2			●	●					6.35	2.38	0.8	2.8	2.0			
	NP-DCGW11T302GA2	●	●	●						9.525	3.97	0.2	4.4	1.5			
	NP-DCGW11T304GA2	●	●	●						9.525	3.97	0.4	4.4	2.1			
	NP-DCGW11T308GA2	●	●	●						9.525	3.97	0.8	4.4	2.0			
	NP-DCGW11T312GA2			●	●					9.525	3.97	1.2	4.4	1.9			
	NEW NP-DCGW070202GS2	●								6.35	2.38	0.2	2.8	1.5			
	NP-DCGW070204GS2	●	●	●	●				●	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1			
	NP-DCGW070208GS2	●	●	●	●				●	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0			
	NP-DCGW11T302GS2	●	●							9.525	3.97	0.2	4.4	1.5			
	NP-DCGW11T304GS2	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	1.5			
	NP-DCGW11T308GS2	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	1.7			
	NP-DCGW070202GN2				★					6.35	2.38	0.2	2.8	1.5			
	NP-DCGW070204GN2				★					6.35	2.38	0.4	2.8	2.1			
	NP-DCGW070208GN2				★					6.35	2.38	0.8	2.8	2.0			
	NP-DCGW11T302GN2				★					9.525	3.97	0.2	4.4	1.5			
	NP-DCGW11T304GN2				★					9.525	3.97	0.4	4.4	2.1			
	NP-DCGW11T308GN2				★					9.525	3.97	0.8	4.4	2.0			
	NP-DCGW11T304FA2						●	●		9.525	3.97	0.4	4.4	1.5			
	NP-DCGW11T308FA2						●	●		9.525	3.97	0.8	4.4	1.7			
	NP-DCGW070202FS2	●	●							6.35	2.38	0.2	2.8	1.5			
	NP-DCGW070204FS2	●	●	●				●	●	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1			
	NP-DCGW070208FS2	★	●						●	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0			
	NP-DCGW11T302FS2	★	●						★	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5			
	NP-DCGW11T304FS2	●	●	●					●	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1			
	NP-DCGW11T308FS2	●	●	●					●	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0			
	NP-DCGW070204TA2		★	●	●	●				6.35	2.38	0.4	2.8	2.1			
	NP-DCGW11T302TA2					●	●			9.525	3.97	0.2	4.4	1.5			
	NP-DCGW11T304TA2		★	●	●	●				9.525	3.97	0.4	4.4	2.1			
	NP-DCGW11T308TA2		★			●				9.525	3.97	0.8	4.4	2.0			
	NP-DCGW070204TS2								★	6.35	2.38	0.4	2.8	2.1			
NP-DCGW070208TS2								★	6.35	2.38	0.8	2.8	2.0				
NP-DCGW11T302TS2								★	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5				
NP-DCGW11T304TS2								★	9.525	3.97	0.4	4.4	2.1				
NP-DCGW11T308TS2								★	9.525	3.97	0.8	4.4	2.0				
NP-DCGW11T308TN2				●	●				9.525	3.97	0.8	4.4	2.0				
NEW PETIT CUT	BF-DCGT11T304TA2			●					9.525	3.97	0.4	4.4	2.1		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032		
	BF-DCGT11T308TA2			●					9.525	3.97	0.8	4.4	2.0				
	NEW BF-DCGT11T304TS2	●								9.525	3.97	0.4	4.4			2.1	
	NEW BF-DCGT11T308TS2	●								9.525	3.97	0.8	4.4			2.0	

(Со стружколомом)

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

MIRACLE SIGMA

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :						
	K	Чугун								● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание						
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы								Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :						
		Спеченный сплав								Смотрите на странице В011						
Форма	Обозначение	КНБ покрытием		КНБ				Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S			RE	D1
NEW PETIT CUT   (Со стружколомом)	BM-DCGT11T304TA2		●							9.525	3.97	0.4	4.4	2.1		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032
	BM-DCGT11T308TA2		●							9.525	3.97	0.8	4.4	2.0		
NEW PETIT CUT 	NP-DCGW11T302GS									9.525	3.97	0.2	4.4	1.5		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032
	DCGW070204FS							★		6.35	2.38	0.4	2.8	—		C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032
	DCGW070208FS							★		6.35	2.38	0.8	2.8	—		

■ = 

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

60° ТС ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

С ОТВ.

C

D

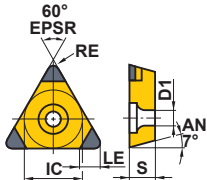
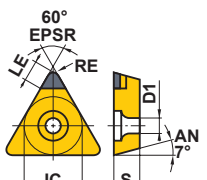
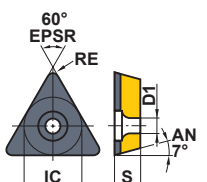
R

S

T

V

W

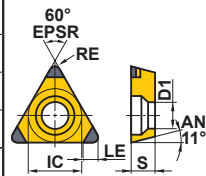
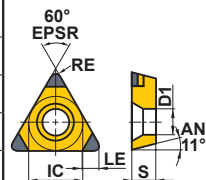
Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :							
	K	Чугун								● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) : Смотрите на странице B011							
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы															
		Спеченный сплав															
Форма	Обозначение	КНБ спокритием				КНБ			Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE			D1	LE
NEW PETIT CUT	NP-TCGW090202GA3				●						5.56	2.38	0.2	2.5	1.5		C029 E029
	NP-TCGW090204GA3				●						5.56	2.38	0.4	2.5	1.6		
	NP-TCGW090208GA3				●						5.56	2.38	0.8	2.5	1.8		
	NP-TCGW110202GA3				●						6.35	2.38	0.2	2.8	1.5		
	NP-TCGW110204GA3				●						6.35	2.38	0.4	2.8	1.6		
	NP-TCGW110208GA3				●						6.35	2.38	0.8	2.8	1.8		
	NP-TCGW130304GA3				★						7.94	3.18	0.4	3.4	1.6		
	NP-TCGW130308GA3				★						7.94	3.18	0.8	3.4	1.8		
	NP-TCGW16T304GA3				●						9.525	3.97	0.4	4.4	1.6		
	NP-TCGW16T308GA3				●						9.525	3.97	0.8	4.4	1.8		
	NEW NP-TCGW090204GS3	★									5.56	2.38	0.4	2.5	1.6		
	NEW NP-TCGW090208GS3	★									5.56	2.38	0.8	2.5	1.8		
	NEW NP-TCGW110202GS3	★									6.35	2.38	0.2	2.8	1.5		
	NEW NP-TCGW110204GS3	★									6.35	2.38	0.4	2.8	1.6		
	NEW NP-TCGW110208GS3	★									6.35	2.38	0.8	2.8	1.8		
	NEW NP-TCGW130304GS3	★									7.94	3.18	0.4	3.4	1.6		
	NEW NP-TCGW130308GS3	★									7.94	3.18	0.8	3.4	1.8		
	NP-TCGW16T304GS3	★					●	●			9.525	3.97	0.4	4.4	1.6		
	NP-TCGW16T308GS3	★					●	●			9.525	3.97	0.8	4.4	1.8		
	NP-TCGW110204FS3								★		6.35	2.38	0.4	2.8	1.6		
NP-TCGW110208FS3								★		6.35	2.38	0.8	2.8	1.8			
NP-TCGW16T304FS3								●	●	9.525	3.97	0.4	4.4	1.6			
NP-TCGW16T308FS3								●	●	9.525	3.97	0.8	4.4	1.8			
NP-TCGW110204TS3								★		6.35	2.38	0.4	2.8	1.6			
NP-TCGW110208TS3								★		6.35	2.38	0.8	2.8	1.8			
NEW PETIT CUT	NP-TCGW090204GS							●	●	5.56	2.38	0.4	2.5	1.6		C029 E029	
	NP-TCGW090208GS							●	●	5.56	2.38	0.8	2.5	1.8			
	NP-TCGW110204GS								●	●	6.35	2.38	0.4	2.8			1.6
	NP-TCGW110208GS								●	●	6.35	2.38	0.8	2.8			1.6
	NP-TCGW090204FS								●	●	5.56	2.38	0.4	2.5			1.6
	NP-TCGW090208FS								●	●	5.56	2.38	0.8	2.5			1.6
	NP-TCGW110204FS								●	●	6.35	2.38	0.4	2.8			1.8
NP-TCGW110208FS								●	●	6.35	2.38	0.8	2.8	1.8			
	TCGW090204FS							★		5.56	2.38	0.4	2.5	—		C029 E029	
	TCGW090208FS							★		5.56	2.38	0.8	2.5	—			
	TCGW110204FS								★		6.35	2.38	0.4	2.8			—
	TCGW110208FS								★		6.35	2.38	0.8	2.8			—



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

60° TP 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) :								IC	S	RE	D1	LE	E008
	Спеченный сплав		Смотрите на странице B011													
Форма	Обозначение	КНБ покрытием				КНБ				Размеры (мм)					E026	
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE	D1		LE
NEW PETIT CUT	NP-TPGB080204GA3				●	●					4.76	2.38	0.4	2.4	1.6	
	NP-TPGB080208GA3				★	●					4.76	2.38	0.8	2.4	1.8	
	NP-TPGB090204GA3		★			●					5.56	2.38	0.4	2.9	1.6	
	NP-TPGB090208GA3		★			●					5.56	2.38	0.8	2.9	1.8	
	NEW NP-TPGB110302GA3		★								6.35	3.18	0.2	3.4	1.5	
	NP-TPGB110304GA3			★		●					6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
	NP-TPGB110308GA3				●	●					6.35	3.18	0.8	3.4	1.8	
	NP-TPGB160304GA3				●	★	●				9.525	3.18	0.4	4.4	1.6	
	NP-TPGB160308GA3				●	★	●				9.525	3.18	0.8	4.4	1.8	
	NEW NP-TPGB080204GS3		★								4.76	2.38	0.4	2.4	1.6	
	NEW NP-TPGB080208GS3		★								4.76	2.38	0.8	2.4	1.8	
	NEW NP-TPGB090204GS3		★								5.56	2.38	0.4	2.9	1.6	
	NEW NP-TPGB090208GS3		★								5.56	2.38	0.8	2.9	1.8	
	NEW NP-TPGB110302GS3		★								6.35	3.18	0.2	3.4	1.5	
	NEW NP-TPGB110304GS3		★								6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
	NEW NP-TPGB110308GS3		★								6.35	3.18	0.8	3.4	1.8	
	NEW NP-TPGB160304GS3		★								9.525	3.18	0.4	4.4	1.6	
	NEW NP-TPGB160308GS3		★								9.525	3.18	0.8	4.4	1.8	
	NP-TPGB090202FS3									★	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5	
	NP-TPGB090204FS3									★	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6	
	NP-TPGB110302FS3		★							★	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5	
	NP-TPGB110304FS3		★	●						★	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
	NP-TPGB110308FS3		★	●						★	6.35	3.18	0.8	3.4	1.8	
	NP-TPGB160304FS3			●							9.525	3.18	0.4	4.4	1.6	
	NP-TPGB160308FS3			●							9.525	3.18	0.8	4.4	1.8	
	NEW NP-TPGB110304TA3		★								6.35	3.18	0.4	3.4	1.6	
	NEW NP-TPGB110308TA3		★								6.35	3.18	0.8	3.4	1.8	
	NEW NP-TPGB160304TA3		★								9.525	3.18	0.4	4.4	1.6	
NEW NP-TPGB160308TA3		★								9.525	3.18	0.8	4.4	1.8		
NEW PETIT CUT	NP-TPGX080202GS3				●						4.76	2.38	0.2	2.5	1.5	
	NP-TPGX080204GS3				●						4.76	2.38	0.4	2.5	1.6	
	NP-TPGX090202GS3					●					5.56	2.38	0.2	3.0	1.5	
	NP-TPGX090204GS3					●					5.56	2.38	0.4	3.0	1.6	
	NP-TPGX110304GS3					●					6.35	3.18	0.4	3.5	1.6	
	NP-TPGX110308GS3					●					6.35	3.18	0.8	3.5	1.8	
	NP-TPGX080204TA3								●		4.76	2.38	0.4	2.5	1.6	
	NP-TPGX090204TA3								●		5.56	2.38	0.4	3.0	1.6	
NP-TPGX110304TA3								●		6.35	3.18	0.4	3.5	1.6		



MIRACLE TOOL

КНБ

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]



35° VB ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 5°

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	КНБ							Условия резания :					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		Спеченный сплав	КНБ							Условия резания :							
Форма	Обозначение	КНБ скрытием							Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S	RE			D1	LE
NEW PETIT CUT	NEW NP-VBGW110302GA2	★								6.35	3.18	0.2	2.9	1.3	 D010 D011 E012 E013 H013		
	NP-VBGW110304GA2	●								6.35	3.18	0.4	2.9	2.5			
	NEW NP-VBGW110308GA2	★								6.35	3.18	0.8	2.9	2.0			
	NEW NP-VBGW160402GA2	★								9.525	4.76	0.2	4.4	1.3			
	NP-VBGW160404GA2	●	●	●						9.525	4.76	0.4	4.4	2.5			
	NP-VBGW160408GA2	●	●	●						9.525	4.76	0.8	4.4	2.0			
	NEW NP-VBGW110302GS2	★								6.35	3.18	0.2	2.9	1.3			
	NP-VBGW110304GS2	★						★		6.35	3.18	0.4	2.9	1.4			
	NP-VBGW110308GS2	★						★		6.35	3.18	0.8	2.9	1.5			
	NEW NP-VBGW160402GS2	★								9.525	4.76	0.2	4.4	1.3			
	NP-VBGW160404GS2	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.4	4.4	1.4			
	NP-VBGW160408GS2	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.76	0.8	4.4	1.5			
	NEW NP-VBGW110302FS2	★								6.35	3.18	0.2	2.9	1.3			
	NP-VBGW110304FS2	★						★		6.35	3.18	0.4	2.9	2.5			
	NP-VBGW110308FS2	★						★		6.35	3.18	0.8	2.9	2.0			
	NEW NP-VBGW160402FS2	★								9.525	4.76	0.2	4.4	1.3			
	NP-VBGW160404FS2	●						●		9.525	4.76	0.4	4.4	2.5			
	NP-VBGW160408FS2	●						●		9.525	4.76	0.8	4.4	2.0			
	NP-VBGW160404TA2	★					●			9.525	4.76	0.4	4.4	1.3			
	NP-VBGW160408TA2	★					●			9.525	4.76	0.8	4.4	2.0			
NP-VBGW110304TS2							★		6.35	3.18	0.4	2.9	2.5				
NP-VBGW110308TS2							★		6.35	3.18	0.8	2.9	2.0				
NP-VBGW160404TS2							★		9.525	4.76	0.4	4.4	2.5				
NP-VBGW160408TS2							★		9.525	4.76	0.8	4.4	2.0				

MIRACLE TOOL

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



35° VC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	Условия резания :								Указатель на страницу применяемых державок				
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●					
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :								Указатель на страницу применяемых державок				
		Спеченный сплав	Смотрите на странице B011												
Форма	Обозначение	КНБ покрытием		КНБ				Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S			RE
	NP-VCGW160404GA2	●	●	●	●					9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	 C030 C031 E033 E034
	NP-VCGW160408GA2	●	●	●	●					9.525	4.76	0.8	4.4	2.0	
	NP-VCGW160404GS2	●	●	●	●					9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	
	NP-VCGW160408GS2	●	●	●	●					9.525	4.76	0.8	4.4	2.0	
	NP-VCGW160404FS2	●	●	●	●					9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	
	NP-VCGW160408FS2	●	●	●	●					9.525	4.76	0.8	4.4	2.0	
	NEW NP-VCGW160404TA2	★								9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	
	NP-VCGW160408TA2	★								9.525	4.76	0.8	4.4	2.0	
	NEW NP-VCGW160404TS2	★								9.525	4.76	0.4	4.4	2.5	
NEW NP-VCGW160408TS2	★								9.525	4.76	0.8	4.4	2.0		

■ = MIRACLE



80° WC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	Условия резания :								Указатель на страницу применяемых державок				
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●					
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :								Указатель на страницу применяемых державок				
		Спеченный сплав	Смотрите на странице B011												
Форма	Обозначение	КНБ покрытием		КНБ				Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок	
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S			RE
	NP-WCMWL30204FA									4.76	2.38	0.4	2.3	1.9	 E028
	NP-WCMWL30208FA									4.76	2.38	0.8	2.3	2.1	

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

RTG ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 6° 11° БЕЗ ОТВ.

C

D


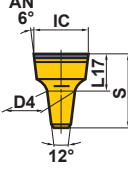
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал									Условия резания :				Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы													Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
		Спеченный сплав														
Форма	Обозначение	КНБ спокрытием				КНБ				Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок	
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	L17			S
	RTG05A					★					5	3.5	7.5	2.5		C036
	RTG06A					★					6	3.5	7.5	3.5		
	RTG07A					★					7	5	11	3.5		
	RTG08A					★					8	5	11	4.5		
	RTG10A					★					10	6.5	14	5.5		

90° SP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал									Условия резания :				Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы													Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
		Спеченный сплав														
Форма	Обозначение	КНБ спокрытием				КНБ				Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок	
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC	S			RE
	SPGN090304										9.525	3.18	0.4	4.0		—
	SPGN090308										9.525	3.18	0.8	4.1		
	SPGN120304							★	★		12.7	3.18	0.4	4.0		
	SPGN120308							★	★		12.7	3.18	0.8	4.1		

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

60° ТВ ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :						
	K	Чугун								● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание						
	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы														
		Спеченный сплав														
Форма	Обозначение	КНБ сокрытием				КНБ			Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC			S	RE
	ТВGN060104							★			3.97	1.59	0.4	—		—
	ТВGN060108							★			3.97	1.59	0.8	—		

60° ТР ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал								Условия резания :						
	K	Чугун								● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание						
	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы														
		Спеченный сплав														
Форма	Обозначение	КНБ сокрытием				КНБ			Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	IC			S	RE
	ТРGN110304							★	★		6.35	3.18	0.4	2.6		E027
	ТРGN160304							★	★		9.525	3.18	0.4	3.7		
	ТРGN160308								★	★		9.525	3.18	0.8		

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

GY ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7°

БЕЗ ОТВ.

C

D


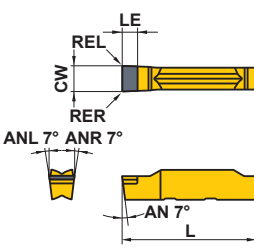
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	H	Труднообрабатываемый материал	Условия резания :									Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок			
	K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
Обрабатываемый материал	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы	Условия резания :									Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок			
		Спеченный сплав	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●
Форма	Обозначение	КНБ сокрытием				КНБ					Размеры (мм)				Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	CW	RER/L	L		
	GY1G0200D020N-GFGS	●				●					2.00	0.2	20.70	2.7		F016 —087
	GY1G0239E020N-GFGS	●				●					2.39	0.2	20.70	2.7		
	GY1G0250E020N-GFGS	●				●					2.50	0.2	20.70	2.7		
	GY1G0300F020N-GFGS	●				●					3.00	0.2	20.70	2.7		
	GY1G0318F020N-GFGS	●				●					3.18	0.2	20.70	2.7		
	GY1G0400G020N-GFGS	●				●					4.00	0.2	25.65	2.7		
	GY1G0475H020N-GFGS	●				●					4.75	0.2	25.65	2.7		
	GY1G0500H020N-GFGS	●				●					5.00	0.2	25.65	2.7		
	NEW GY1G0600J020N-GFGS	●				●					6.00	0.2	25.65	2.7		

MIRACLE SIGMA

★ : Со склада в Японии.

MGTR ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	Н	Труднообрабатываемый материал											Условия резания :						Геометрия	Указатель на страницу прилагаемых державок
	К	Чугун											● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание							
	S	Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы																		
		Спеченный сплав																		
Форма	Обозначение	КНБ сокрытием				КНБ						Размеры (мм)						Только правая оправка.		
		BC8110	BC8120	MBC010	MBC020	MB8025	MB825	MB835	MB710	MB730	MB4020	CW	LE	CDX	IC	S	RER/L			
	MGTR43125					★						1.25	2.7	2.0	12.7	4.76	0.2		H014	
	MGTR43150					★						1.50	2.7	3.5	12.7	4.76	0.2			
	MGTR43200					★						2.00	2.7	3.5	12.7	4.76	0.2			
	MGTR43250					★						2.50	2.7	4.0	12.7	4.76	0.2			
	MGTR43300					★						3.00	2.7	4.0	12.7	4.76	0.2			
	MGTR43350					★						3.50	2.7	5.0	12.7	4.76	0.2			
	MGTR43400					★						4.00	2.7	5.0	12.7	4.76	0.2			

КНБ

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С КНБ ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

R

S


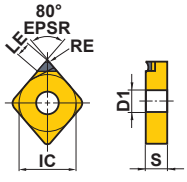

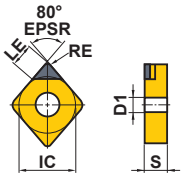
T

V


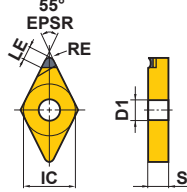

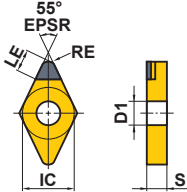
W

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

80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
			ПКА	● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	MD220	Размеры (мм)					Геометрия	Указать на страницу применимых державок
			IC	S	RE	D1	LE		
 (Со стружколомом)	NP-CNMM120402R-F	★	12.7	4.76	0.2	5.16	1.8		C008 C009 E014 E037 H006 —008
	NP-CNMM120404R-F	★	12.7	4.76	0.4	5.16	1.9		
	NP-CNMM120408R-F	★	12.7	4.76	0.8	5.16	2.1		
	CNMA120404	★	12.7	4.76	0.4	5.16	3.7		C008 C009 E014 E037 H006 —008
	CNMA120408	★	12.7	4.76	0.8	5.16	3.6		

55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ


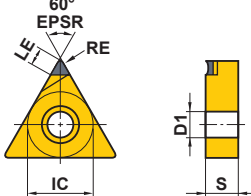

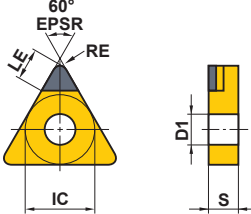
Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
			ПКА	● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	MD220	Размеры (мм)					Геометрия	Указать на страницу применимых державок
			IC	S	RE	D1	LE		
 (Со стружколомом)	NP-DNMM150402R-F	★	12.7	4.76	0.2	5.16	1.5		C010 C011 E014 E037 —039 H009 H010
	NP-DNMM150404R-F	★	12.7	4.76	0.4	5.16	1.5		
	NP-DNMM150408R-F	★	12.7	4.76	0.8	5.16	1.7		
	DNMA150404	★	12.7	4.76	0.4	5.16	2.9		C010 C011 E014 E037 —039 H009 —011
	DNMA150408	★	12.7	4.76	0.8	5.16	2.5		

★ : Со склада в Японии.

90° SN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PKA	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применимых державок
		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
NEW PETIT CUT  (Со стружколомом)	NP-SNMM120404R-F	★	12.7	4.76	0.4	5.16	2.1		C012 -015 E015 E036
	NP-SNMM120408R-F	★	12.7	4.76	0.8	5.16	2.3		

60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PKA	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применимых державок
		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
NEW PETIT CUT  (Со стружколомом)	NP-TNMM160402R-F	★	9.525	4.76	0.2	3.81	1.5		C016 -018 E015 E036
	NP-TNMM160404R-F	★	9.525	4.76	0.4	3.81	1.6		
	NP-TNMM160408R-F	★	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8		
	TNGA160402	★	9.525	4.76	0.2	3.81	3.1		C016 -018 E015 E036
	TNGA160404	★	9.525	4.76	0.4	3.81	3.0		
	TNGA160408	★	9.525	4.76	0.8	3.81	2.8		

PKA

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

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



35° VN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

ПКА

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ОТРИЦ.

С ОТВ.

C

D

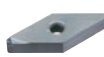
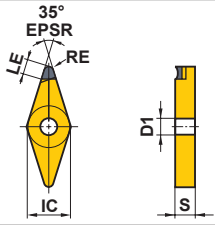

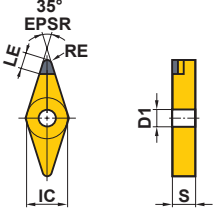
R

S

T

V


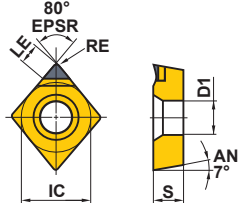

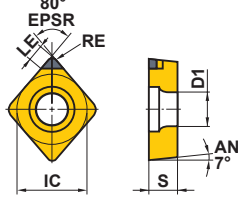

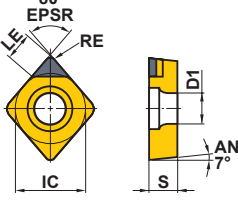
W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок	
			ПКА	● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание	Размеры (мм)			
Форма	Обозначение		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
 NEW PETIT CUT (Со стружколомом)	NP-VNMM160402R-F		★	9.525	4.76	0.2	3.81	1.3		C019 -021 E016
	NP-VNMM160404R-F		★	9.525	4.76	0.4	3.81	1.4		
	NP-VNMM160408R-F		★	9.525	4.76	0.8	3.81	1.5		
 VNGA160404 VNGA160408	VNGA160404		★	9.525	4.76	0.4	3.81	2.6		C019 -021 E016
	VNGA160408		★	9.525	4.76	0.8	3.81	1.8		


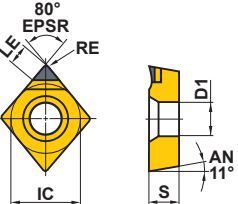

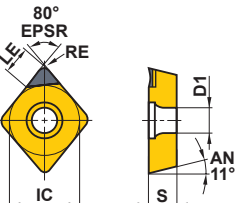
● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

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

80° **CC** ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :			● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание	Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
				ПКА	Размеры (мм)				
Форма	Обозначение	MD220	IC	S	RE	D1	LE		
NEW PETIT CUT  (Со стружколомом)	NP-CCMH060202	★	6.35	2.38	0.2	2.8	1.8		C024 D008 E007 E017 E031 E035
	NP-CCMH060204	★	6.35	2.38	0.4	2.8	1.9		
NEW PETIT CUT 	NP-CCMW03S102	●	3.57	1.39	0.2	2.0	1.8		-
	NP-CCMW03S104	★	3.57	1.39	0.4	2.0	1.9		
	NP-CCMW04T002	●	4.37	1.79	0.2	2.4	1.8		
	NP-CCMW04T004	★	4.37	1.79	0.4	2.4	1.9		
	CCMW060202	★	6.35	2.38	0.2	2.8	2.9		C024 D008 E007 E017 E031 E035
	CCMW060204	★	6.35	2.38	0.4	2.8	2.9		
	CCMW09T302	★	9.525	3.97	0.2	4.4	3.3		
	CCMW09T304	★	9.525	3.97	0.4	4.4	3.3		

80° **CP** ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :			● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✦ : Нестабильное резание	Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
				ПКА	Размеры (мм)				
Форма	Обозначение	MD220	IC	S	RE	D1	LE		
NEW PETIT CUT  (Со стружколомом)	NP-CPMH080202	★	7.94	2.38	0.2	3.5	1.8		E007
	NP-CPMH080204	★	7.94	2.38	0.4	3.5	1.9		
	NP-CPMH090302	★	9.525	3.18	0.2	4.5	1.8		
	NP-CPMH090304	★	9.525	3.18	0.4	4.5	1.9		
 (Со стружколомом)	CPGT080202	★	7.94	2.38	0.2	3.4	3.7		-
	CPGT080204	★	7.94	2.38	0.4	3.4	3.7		
	CPGT090302	★	9.525	3.18	0.2	4.4	3.3		
	CPGT090304	★	9.525	3.18	0.4	4.4	3.3		

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B015
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

B051

ПКА

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

ПКА

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7° 20°

С ОТВ.

C

D


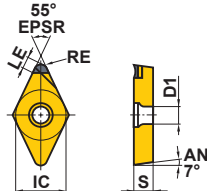

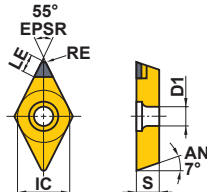
R

S

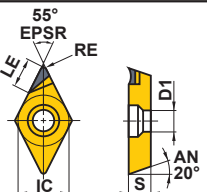
T

V

W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок				
				●	●	●	✦						
Форма	Обозначение	MD220	ПКА	Размеры (мм)					IC	S	RE	D1	LE
				IC	S	RE	D1	LE					
 (Со стружколомом)	NEW PETIT CUT	NP-DCMT070202R-F	★	6.35	2.38	0.2	2.8	1.5	 Показана левая пластина.	C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032			
		NP-DCMT070202L-F	★	6.35	2.38	0.2	2.8	1.5					
		NP-DCMT070204R-F	★	6.35	2.38	0.4	2.8	1.5					
		NP-DCMT070204L-F	★	6.35	2.38	0.4	2.8	1.5					
		NP-DCMT11T302R-F	★	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5					
		NP-DCMT11T302L-F	★	9.525	3.97	0.2	4.4	1.5					
		NP-DCMT11T304R-F	★	9.525	3.97	0.4	4.4	1.5					
		NP-DCMT11T304L-F	★	9.525	3.97	0.4	4.4	1.5					
 (Со стружколомом)		DCMW070202	★	6.35	2.38	0.2	2.8	2.7	 Показана левая пластина.	C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032			
		DCMW070204	★	6.35	2.38	0.4	2.8	2.6					
		DCMW11T302	★	9.525	3.97	0.2	4.4	3.0					
		DCMW11T304	★	9.525	3.97	0.4	4.4	2.9					

55° DE ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок				
				●	●	●	✦						
Форма	Обозначение	MD220	ПКА	Размеры (мм)					IC	S	RE	D1	LE
				IC	S	RE	D1	LE					
 (Со стружколомом)		DEGX150404R-F	★	12.7	4.76	0.4	5.1	2.9	 Показана правая пластина.	C033			
		DEGX150404L-F	★	12.7	4.76	0.4	5.1	2.9					

★ : Со склада в Японии.

90° SP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PKA	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
	SPGX090304	★	9.525	3.18	0.4	4.8	3.8		—
	SPGX090308	★	9.525	3.18	0.8	4.8	3.8		

60° TC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PKA	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
	TCMW110202	★	6.35	2.38	0.2	2.8	2.8		C029 E029
	TCMW110204	★	6.35	2.38	0.4	2.8	2.6		
	TCGW060102	★	3.97	1.59	0.2	2.3	1.5		—
	TCGW060104	★	3.97	1.59	0.4	2.3	1.6		
	TCGW060108	★	3.97	1.59	0.8	2.3	1.4		

60° TE ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PKA	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
	TEGX160302R	★	9.525	3.18	0.2	4.3	3.8		C034 E040
	TEGX160302L	★	9.525	3.18	0.2	4.3	3.8		
	TEGX160304R	★	9.525	3.18	0.4	4.3	3.7		
	TEGX160304L	★	9.525	3.18	0.4	4.3	3.7		
(Со стружколомом)								Показана правая пластина.	
	TEGX160302	★	9.525	3.18	0.2	4.3	3.1		C034 E040
	TEGX160304	★	9.525	3.18	0.4	4.3	3.0		

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B015
ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002

B053

PKA

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

ПКА

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 11°

С ОТВ.

C

D

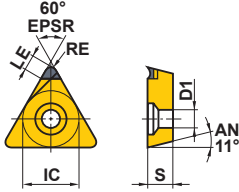
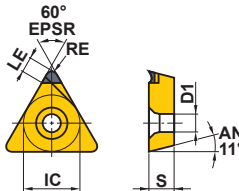
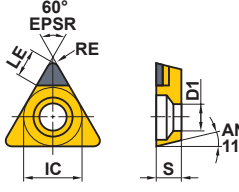
R

S

T

V

W

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания : ● : Стабильное резание ● : Предельное резание ✖ : Нестабильное резание					
Форма	Обозначение	MD220	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на сторону применяемых державок
			IC	S	RE	D1	LE		
NEW PETIT CUT	NP-TPMX090202R-F	★	5.56	2.38	0.2	3.0	1.5		E026
	NP-TPMX090202L-F	★	5.56	2.38	0.2	3.0	1.5		
	NP-TPMX090204L-F	★	5.56	2.38	0.4	3.0	1.6		
	NP-TPMX090208L-F	★	5.56	2.38	0.8	3.0	1.8		
	NP-TPMX110302L-F	★	6.35	3.18	0.2	3.5	1.5		
	NP-TPMX110304L-F	★	6.35	3.18	0.4	3.5	1.6		
	NP-TPMX110308L-F	★	6.35	3.18	0.8	3.5	1.8		
	NP-TPMX160302L-F	★	9.525	3.18	0.2	4.8	1.5		
	NP-TPMX160304L-F	★	9.525	3.18	0.4	4.8	1.6		
	(Со стружколомом)	NP-TPMX160308L-F	★	9.525	3.18	0.8	4.8		
NEW PETIT CUT	NP-TPMH080202R-F	★	4.76	2.38	0.2	2.5	1.5		E008
	NP-TPMH080202L-F	★	4.76	2.38	0.2	2.5	1.5		
	NP-TPMH080204R-F	★	4.76	2.38	0.4	2.5	1.6		
	NP-TPMH080204L-F	★	4.76	2.38	0.4	2.5	1.6		
	NP-TPMH090202R-F	★	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5		
	NP-TPMH090202L-F	★	5.56	2.38	0.2	2.9	1.5		
	NP-TPMH090204R-F	★	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6		
	NP-TPMH090204L-F	★	5.56	2.38	0.4	2.9	1.6		
	NP-TPMH110302R-F	★	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5		
	NP-TPMH110302L-F	★	6.35	3.18	0.2	3.4	1.5		
	NP-TPMH110304R-F	★	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6		
	NP-TPMH110304L-F	★	6.35	3.18	0.4	3.4	1.6		
	NP-TPMH160302R-F	★	9.525	3.18	0.2	4.4	1.5		
	NP-TPMH160302L-F	★	9.525	3.18	0.2	4.4	1.5		
(Со стружколомом)	NP-TPMH160304R-F	★	9.525	3.18	0.4	4.4	1.6	Показана левая пластина.	
	TPGX080202	★	4.76	2.38	0.2	2.5	1.9		E026
	TPGX080204	★	4.76	2.38	0.4	2.5	1.7		
	TPGX080208	★	4.76	2.38	0.8	2.5	1.4		
	TPGX090202	★	5.56	2.38	0.2	3.0	2.8		
	TPGX090204	★	5.56	2.38	0.4	3.0	2.6		
	TPGX090208	★	5.56	2.38	0.8	3.0	2.3		
	TPGX110302	★	6.35	3.18	0.2	3.5	2.8		
	TPGX110304	★	6.35	3.18	0.4	3.5	2.6		
	TPGX110308	★	6.35	3.18	0.8	3.5	2.3		
	TPGX160304	★	9.525	3.18	0.4	4.8	3.0		
TPGX160308	★	9.525	3.18	0.8	4.8	2.7			

● : 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			
Форма	Обозначение	PKA	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
	NP-VBGT1103V5R-F	★	6.35	3.18	0.05	2.85	2.5		D010 D011 E012 E013
	NP-VBGT110301R-F	★	6.35	3.18	0.1	2.85	2.6		
	NP-VBGT110302R-F	★	6.35	3.18	0.2	2.85	2.6		
	NP-VBGT110304R-F	★	6.35	3.18	0.4	2.85	2.5		
(Со стружколомом)									



35° VC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PKA	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
	NP-VCGT0802V5R-F	★	4.76	2.38	0.05	2.4	2.5		C030 E012 E013 E033
	NP-VCGT080201R-F	★	4.76	2.38	0.1	2.4	2.6		
	NP-VCGT080202R-F	★	4.76	2.38	0.2	2.4	2.6		
	NP-VCGT080204R-F	★	4.76	2.38	0.4	2.4	2.5		
	NP-VCGT1103V5R-F	★	6.35	3.18	0.05	2.8	2.5		
	NP-VCGT110301R-F	★	6.35	3.18	0.1	2.8	2.6		
	NP-VCGT110302R-F	★	6.35	3.18	0.2	2.8	2.6		
(Со стружколомом)									



35° VD ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :					
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание			
Форма	Обозначение	PKA	Размеры (мм)					Геометрия	Указатель на страницу применяемых державок
		MD220	IC	S	RE	D1	LE		
	VDGX160302R-F	●	9.525	3.18	0.2	4.5	3.1		C035
	VDGX160302L-F	●	9.525	3.18	0.2	4.5	3.1		
	VDGX160304R-F	●	9.525	3.18	0.4	4.5	2.7		
	VDGX160304L-F	●	9.525	3.18	0.4	4.5	2.7		
(Со стружколомом)									

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

80° WC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

ПКА

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ. 7° 11°

С ОТВ.

С

D


R

S


T

V

W


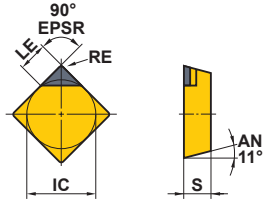
Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применимых державок
				●	●	●	✦		
Форма	Обозначение	MD220	ПКА	Размеры (мм)					E028
				IC	S	RE	D1	LE	
	WCMWL30204	●		4.76	2.38	0.4	2.3	1.7	
	WCMW06T304	★		9.525	3.97	0.4	4.4	3.0	

80° WP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :				Геометрия	Указатель на страницу применимых державок
				●	●	●	✦		
Форма	Обозначение	MD220	ПКА	Размеры (мм)					E011
				IC	S	RE	D1	LE	
 (Со стружколомом)	WPGT040202	★		6.35	2.38	0.2	2.8	2.9	
	WPGT040204	★		6.35	2.38	0.4	2.8	2.9	
	WPGT060302	★		9.525	3.18	0.2	4.4	3.3	
	WPGT060304	★		9.525	3.18	0.4	4.4	3.3	

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

90° SP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал	N	Цветные Металлы	●	Условия резания :			Геометрия	Указать на сторону применяемых державок
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание		
Форма	Обозначение	MD220	ПКА	Размеры (мм)				—
				IC	S	RE	LE	
	SPGN090302	★	9.525	3.18	0.2	3.8		—
	SPGN090304	★	9.525	3.18	0.4	3.8		
	SPGN090308	★	9.525	3.18	0.8	3.8		
	SPGN120304	★	12.7	3.18	0.4	3.8		
	SPGN120308	★	12.7	3.18	0.8	3.8		
	SPGN120312	★	12.7	3.18	1.2	3.8		

ПКА

СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ
С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

ПОЛОЖ.
11°

БЕЗ
ОТВ.

C

D

R

S

T

V

W

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

60° ТР ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

ПКА

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	Указатель на сторону применяемых державок		
				● : Стабильное резание	● : Предельное резание	✦ : Нестабильное резание					
Форма	Обозначение	ПКА	Размеры (мм)				IC	S	RE	LE	E027
		MD220	IC	S	RE	LE					
	TPGN110302	★	6.35	3.18	0.2	2.8		E027			
	TPGN110304	★	6.35	3.18	0.4	2.6					
	TPGN110308	★	6.35	3.18	0.8	2.3					
	TPGN160302	★	9.525	3.18	0.2	3.1					
	TPGN160304	★	9.525	3.18	0.4	3.0					
	TPGN160308	★	9.525	3.18	0.8	2.7					

★ : Со склада в Японии.

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ > B015

ОБОЗНАЧЕНИЕ > B002