

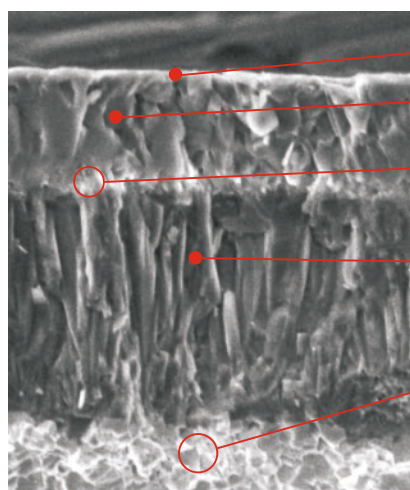
Сменные многогранные пластины



Обзор классов сплавов, точение чугунов ISO K

Сплавы	ISO классификатор	Цвет	Рекомендации к применению
4010	K10-K20		CVD покрытие твёрдого сплава, сверхпрочное основание с гладким износостойким покрытием, выдерживает суровые условия прерывистого резания. Универсальный сплав для всех видов обдирки и резки на низких и средних скоростях.
4015	K15-K25		CVD покрытие, прочный слой износостойкого покрытия, на крупнозерновом твердом сплаве. Обработка серого и ковкого чугуна на средних и низких скоростях резания. Подходит для обработки с СОЖ и без СОЖ.
4020	K15-K35		CVD покрытие твердый сплав. Он сочетает в себе высокую прочность матрицы и многослойное покрытие TiN/tiCN и AL2O3. Особенно подходит для точения серого чугуна, ковкого чугуна.

CVD покрытие



TiN
слой

α -AL2O3 износостойчивый слой

Специальный переходный слой,
укрепляет слои

TiCN слой

Поверхность обогащенная
кобальтом

Обзор характеристик сплавов, точение стали ISO P

Сплавы	ISO классификатор	Цвет	Рекомендации к применению
1005	P05(P01-P10)		Для стабильных условий резания на высоких скоростях. Отличная стойкость к лункообразованию и износостойкость, стойкий к пластической деформации. Рекомендуется для стабильных условий. Работа с СОЖ и без СОЖ.
1010	P15(P10-P20) K15(K10-K20)		Сплав с покрытием CVD, высокая стойкость к износу, высокопрочная основа. Выдерживает высокие температуры. Для стали и стального литья, получистовой и черновой обработки. Хорошая работа при прерывистом резании. Обработка серого и ковкого чугуна на средних и низких скоростях резания. Для жесткого непрерывного резания материала и прерывистого резания, чистовой и черновой обработки. Работа с СОЖ и без СОЖ.
1015			
1025	P20(P15-P30) M15(M10-M20)		Сплав с CVD покрытием. Универсальный сплав, подходит для стали и стального литья. Сплав с широким спектром применения. Для резания с ударом и без. Получерновая и черновая обработка стали. Подходит для обработки нержавеющей стали без удара.
1026			
1035	P30(P25-P40)		Сплав с CVD покрытием. Высокопрочный сплав с толстым износостойким покрытием. Обработка стали и стального литья в плохих условиях. Великолепное сопротивление удару.
1045			

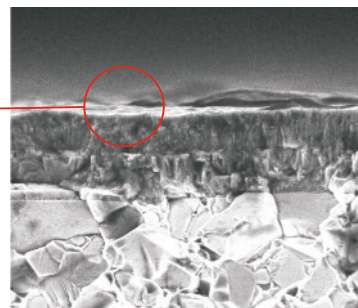
Обзор характеристик сплавов, точение ISO M

Сплавы	ISO классификатор	Цвет	Рекомендации к применению
3005	M10(M05-M15)		Термостойкий сплав с высоким сопротивлением деформации. Подходит для высокоскоростной обработки аустенитной нержавеющей стали, закаленной стали и углеродистой стали.
3015	M25 (M10-M30)		Микрoзернистый сплав. Используется для обработки нержавеющей стали. Работа на низкой и средней скорости резания. Высокая прочность режущей кромки и высокое качество поверхности обеспечивает идеальные режущие свойства. Высокая стойкость к термическому удару. Подходит для легкого прерывистого резания.
3020	M35 (M25-M40)		WC-Co ударпрочная матрица сплава и двойное TiAlN+ Si нанокombинированные покрытия, очень высокой твердости. Особенно подходящие для точения и фрезерования углеродистой и нержавеющей стали.
3035	M35 (M25-M40)		Для аустенитных нержавеющей сталей и дуплексных нержавеющей сталей, полуставовой и черновой обработки при низкой и средней скорости резания. Высокое сопротивление термоудару. Идеально подходит для быстрого прерывистого резания.

Покровие TiAlN

Микро твердость s: HV3200

Гарантия острой режущей кромки после покрытия.



PVD покрытие

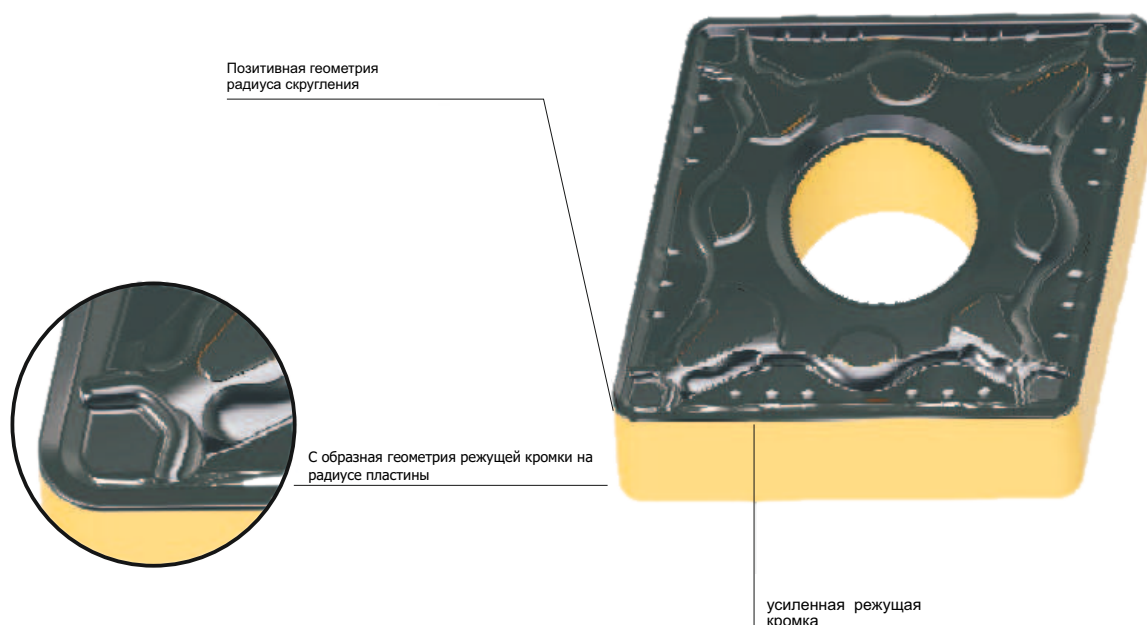
Обзор характеристик сплавов, точение ISO S

Сплавы	ISO классификатор	Цвет	Рекомендации к применению
2015	S05-S15		Сплав с покрытием PVD для средней скорости резания жаропрочных сплавов. С хорошим сопротивлением наросту и хорошее сопротивление деформации.
2025	S15(S15-S30)		Сплав с покрытием PVD для средней скорости резания жаропрочных сплавов. С хорошим сопротивлением наросту и хорошее сопротивление деформации. Подходит для обработки твердых материалов на малых подачах.
3025	S25 (S20-S30)		PVD покрытие. Обеспечивает высокоскоростное резание и превосходную твердость режущей кромки, хорошая стойкость к выкрашиванию и термоудару. Для углеродистой стали обработка на низкой скорости резания. Нержавеющие стали - обработка при низкой и средней скорости резания, также подходит для работы с небольшим ударом. На низкой скорости обработки жаропрочных сплавов, также подходит для работы с небольшим ударом.

Обзор характеристик сплавов, точение ISO N

Сплавы	ISO классификатор	Цвет	Рекомендации к применению
7005	N10(N01-N15)		Получаем высокое качество поверхности. Подходит для алюминия, магния, Меди, Латуни, Пластика. Для черновой обработки.
7010	N10(N01-N15)		Для точения фрезерования цветных металлов.
7020	N10(N10-N30)		Имеет превосходную твердость и прочность, для точения цветных металлов.

Стружколомы FW\MD\RA\RB



На рисунке геометрия MD

MD стружколом

- общая геометрия для получистовой обработки стали
- усиленная режущая кромка
- С-образная геометрия режущей кромки на радиусе пластины
- идеальная работа при маленьких глубинах
- режимы для обработки контура
- $A_{pmin} 0.4mm$, $f_{min} 0.1mm$
- основные типы CNMG, DNMG, SNMG, TNMG, WNMG
- широкий диапазон применения
- высокая производительность даже при плохих условиях работы
- типичное применение: стальные колёса и ступицы, шестерни, фланцы, втулки и т.п.

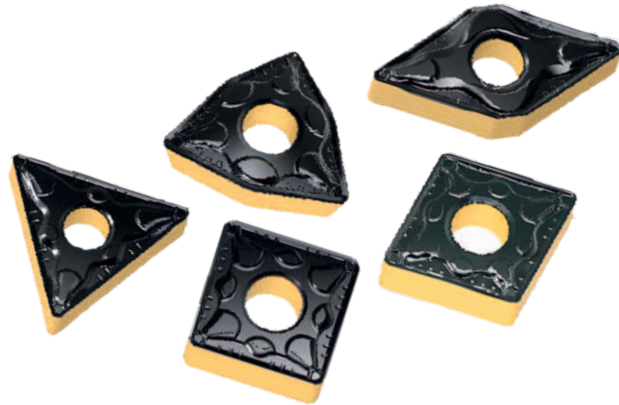
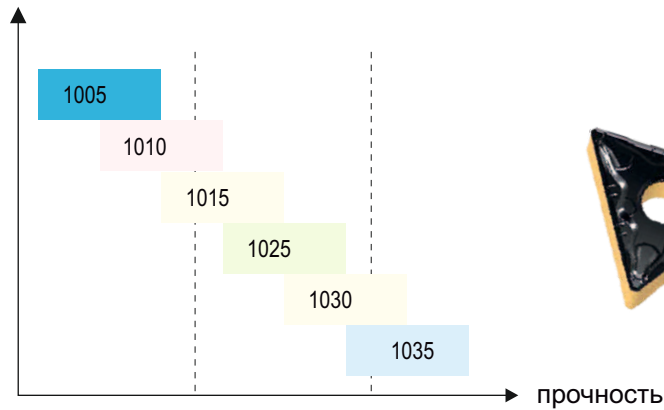
Преимущества:

- Совершенный стружколом высокой производительности.
- Превосходное стружкодробление.
- Большой рабочий диапазон, который позволяет получить чистое качество при черновой обработке.
- Острая геометрия инструмента, усиленная режущая кромка, обеспечивает наилучшую производительность в сочетании с хорошей износостойкостью.

Новые пластины R-Way, для обработки стали. MD стружколом.

2017

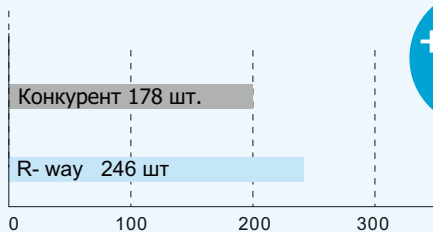
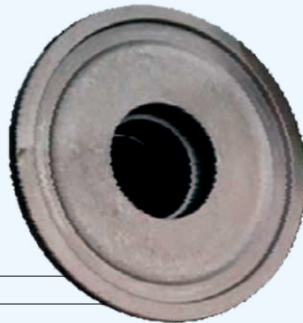
Износостойкость



Получистовая обработка
Заготовка шестерни автомобильных коробок передач
запчасти
Заготовка: сталь 18ХГТ
Пластина: CNMG 120408-MD
Сплав: 1005
Рабочий угол: 75

Параметры обработки

Скорость	350 М/мин
Подача на оборот	0.35-1.0 мм/об
Глубина	3мм



+20%
больше

Острая геометрия инструмента, усиленная режущая кромка, обеспечивающая наилучшую производительность в сочетании с хорошей износостойкостью.

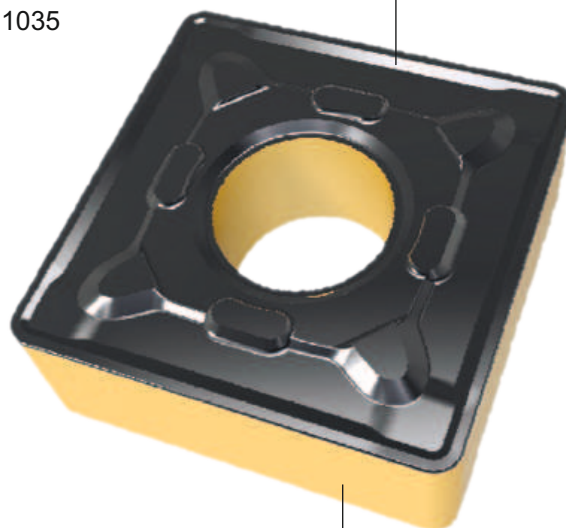
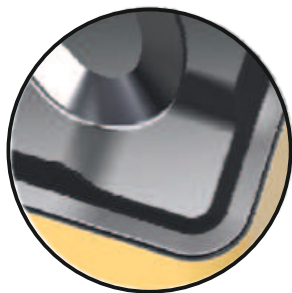


ap: 3mm, f:0.35mm

RA стружколом. Для очень тяжёлых условий обработки.

- Подходит для тяжелого прерывистого резания и для заготовки с коркой.
- Плавное управление стружкоотделением.
- Предотвращает лункообразование С S T типы пластин.
- Применяется со сплавами 1015 , 1025 , 1035

- Высокая прочность режущей кромки
- Лучшая стабильность обработки



прямой передний край
для больших пластин

RA стружколом

Предназначен для тяжелой обработки поковок. Отливки с поверхностью с песком в тяжелой промышленности.

Максимальная скорость подачи в грубой тяжелой резке.

Токарный станок может использовать максимальную мощность, для обеспечения максимальной эффективности обработки.

Типичные детали механической обработки:

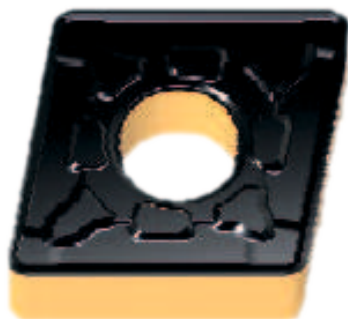
Коленвал для корабля, вал генератора, колеса поезда, и так далее

Преимущества:

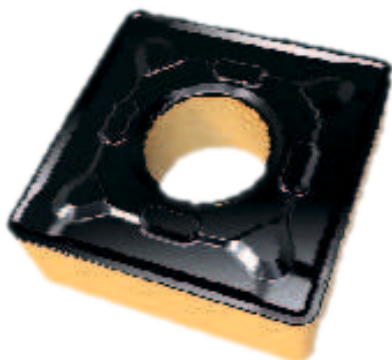
- Отрицательная фаска уменьшает силу резания, продлевает срок службы режущей кромки.
- Высокопрочный сплав 1035 используется в плохих условиях, лезвие очень прочное, снижает стоимость обработки.
- Стружколом уменьшает площадь трения, тем самым снижая температуру обработки, и увеличивает срок службы пластины.

RB стружколом. Для очень тяжёлых условий обработки.

Стружколом RB грубой обработки RA охватывает всю область резания ниже RB, RB является взаимозаменяемым стружколомом для черновой обработки, так что RA и RB может удовлетворить все требования тяжёлой обработки.



С тип пластины с RB

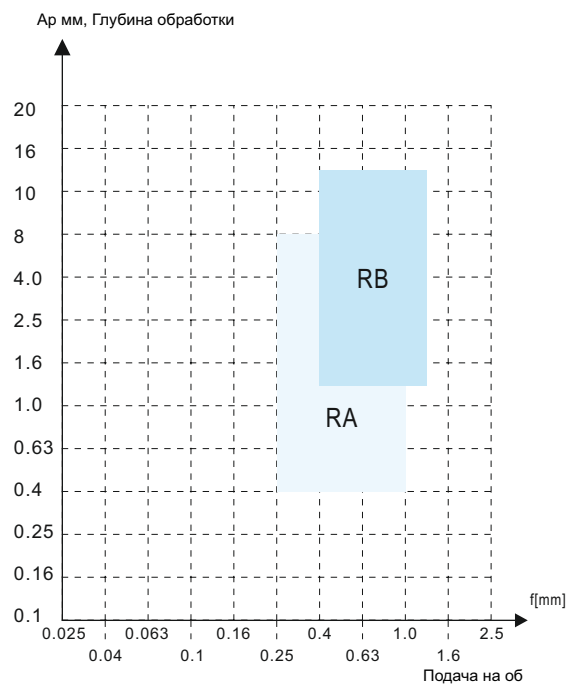


С тип пластины с RB



Т тип пластины с RB

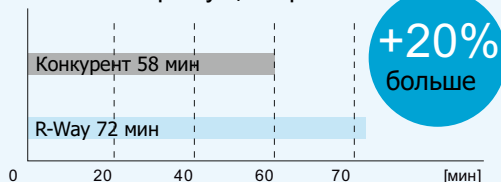
Режимы резания



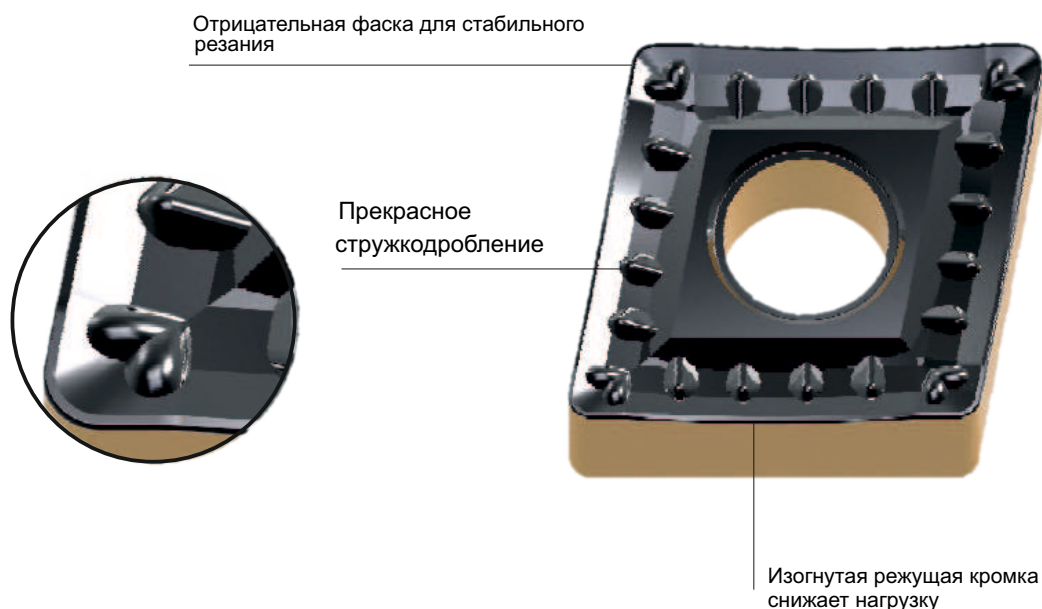
Деталь: подающий валок
Черновое точение
Материал заготовки
Материал заготовки 40XH2MA
Пластина SNMG190624-RA
Угол в плане 75

	Режимы	RA
Vc	80m/min	80m/min
f	1.0mm	1.0mm
ap	6-8mm	6-8mm

Стойкость режущей кромки



RB стружколом. Для тяжёлой токарной обработки.



RB-стружколом

- для тяжёлого точения с большой глубиной
- ультрасовременный дизайн, отрицательная фаска
- стружколом снижает силу резания
- высокая скорость подачи - идеальной производительность
- низкие требования к мощности, может быть использован на низкой мощности токарного станка
- типы пластин C, S и T
- подходит для обработки стали и чугуна
- применяется со сплавами: 1015, 1025 и 1035
- разработан специально для тяжёлой обработки, но из-за низких скоростей резания может прекрасно обрабатывать и в чистовом режиме
- отлично подходит для обработки тяжёлых валов и крупных заготовок
- стружколом может эффективно работать при переменной глубине резания, например для обработки заготовок с коркой.

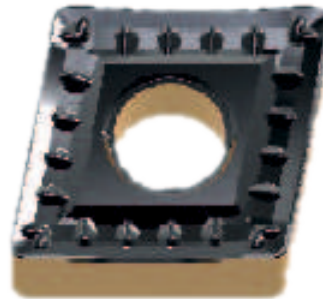
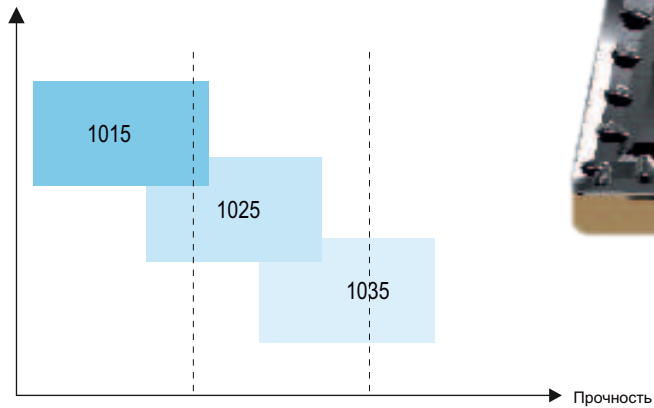
Преимущества:

- Низкие силы резания за счёт инновационного стружколома.
- Стойкий к лункообразованию.
- Прекрасное стружкоотделение.

RB стружколом. Для тяжёлой токарной обработки.

2017

Износостойкость



Черновое точение
Фланец
Обрабатываемый материал 25X1МФ
Пластина CNMM 190624-RB 1025
Угол в плане 95

Режимы резания

Скорость резания	90-120m/min
Подача на оборот	0.9~1.1mm/rev
Глубина резания	7-14mm



Совершенный прорыв в
производительности



ap: 10mm, f:1.0mm

Соперник 4 шт

сплав 1025 6 штук

+50%
больше

0 4 8

SL, LH и SN стружколом, специально для жаропрочных сплавов.

2017

SL стружколом для финишной обработки жаропрочных сплавов
Широкое применение для материалов группы ISO S
Для обработки жаропрочных сплавов на основе кобальта и никеля
(например Inconel718 , Waspalloy)
Используется в аэрокосмической промышленности
(корпуса турбин, дисковые турбины).
В производстве запорной арматуры,
лапанов и деталей насосов



SL стружколом для финишной обработки

Стружколом SL/LH
Для обработки жаропрочных сплавов
Острая режущая кромка, низкая сила резания,
Специальный стружколом уменьшает нагрев.
Совершенный прорыв в производительности
Основной Тип: S,D,T,V,W



LHC для обработки жаропрочных сплавов

SN стружколом
Острая режущая кромка, сверхпрочный сплав,
для резки высокопрочных материалов по ISO Тип S
Отличная производительность для прерывистой
обработки отливок жаропрочных сплавов.

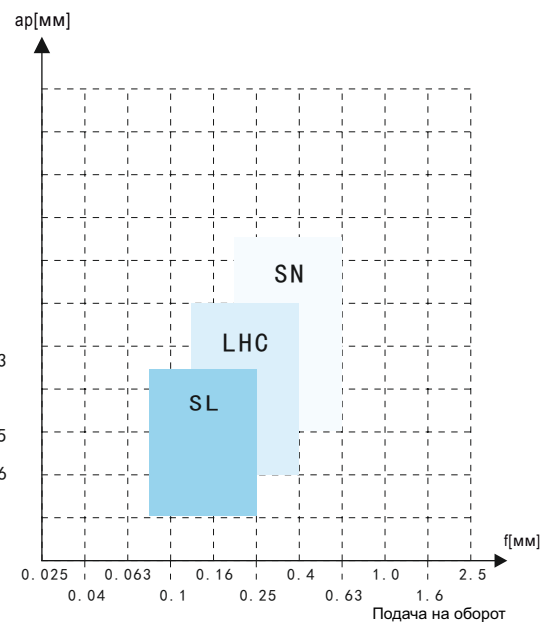


SN стружколом для прерывистой обработки

Преимущества:

- Острая режущая кромка позволяет обрабатывать не жёсткие детали
- Снижение температуры резания
- 2005, 2015 и 2015 высокопрочные сплавы, с новейшим PVD покрытием (Al₂O₃)
- Могут быть использованы для высокоскоростной обработки
- LH и SN стружколом в 1,5 раза эффективнее

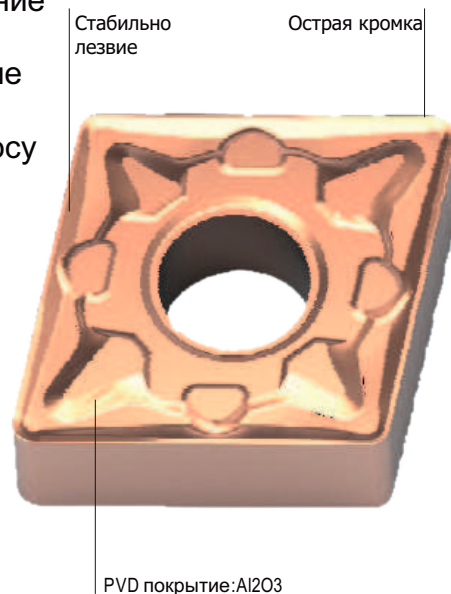
Условия обработки



2005, 2015 и 2025 – стабильные, надёжные, уникальные

Новые супер сплавы

- PVD Al₂O₃ покрытие увеличивает износостойкость и теплостойкость пластин
- Высокопрочная основа обеспечивает стабильное резание
- Полированная геометрия, обеспечивает легкое резание
- Совершенная прочность и лучшее сопротивление износу



Преимущества:

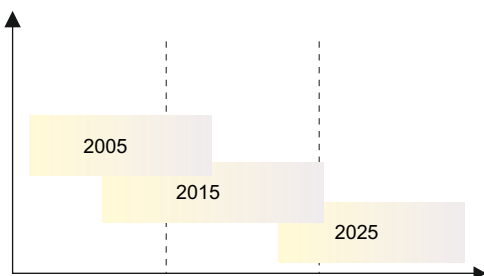
- Использование ультрамелкозернистого высокопрочного сплава в сочетании с покрытием AL₂O₃, позволяет получить великолепную производительность и прекрасную стойкость
- Покрытие AL₂O₃ имеет высокую твердость и повышенное сопротивление износу.
- Острая режущая кромка с PVD покрытием, уменьшает отгиб заготовки, также уменьшает наростообразование.

область применения

1005 / 1015 / 1025

стружколом: SN

Износостойкость



Твердость

износостойкость



твердость

Супер скорость фрезеровки карманов и уступов



G2.5 динамическая балансировка высокой точности модульные или составные корпуса фрез, равномерное сечение, выдерживает значительный крутящий момент и вибрации. Усиленные винты для обеспечения надежной установки.

Режущий диаметр 16мм, 20мм, 25мм и 32мм

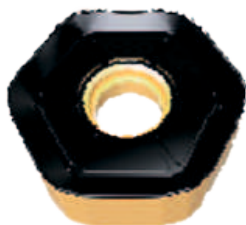
Хвостовики диаметром: 30мм, 40мм и 50мм;

Все виды высокоскоростного фрезерования алюминиевого сплава со сменными пластинами



Специальная спираль, современный дизайн, для мягкого резания; специальная конструкция передней и задней поверхности обеспечивает эффективное стружкодробление;

Высокая эффективность, скорость резания: 600-1400м/мин; Режущая кромка со специальной обработкой, глубина резания 1,0 мм-3,0 мм; Высокое качество поверхности и экономичность



HNGX

- Торцевое фрезерование
- 12 режущих кромок
- 6 граней
- Максимальное использование
- Вайпер кромка

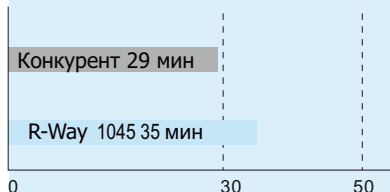
Экономичное фрезерование плоскостей

Материал ХН75МБТЮ

Оправка HSK-A100

Мощность 15kw

Vc	226м/мин
N	900об/мин
Vf	0.24мм/зуб
ae	62.8 мм
ap	2.5 мм



**+20%
больше**

HNGX

Торцевые фрезы

- диаметр: 40-200мм
- Угол в плане: 45°
- Эффективное и экономичное черновое фрезерование плоскостей

Суперэкономичное предложение для фрезеровки плоскостей

Размеры пластин	Тип	Размеры мм				Сплав									
						CVD			PVD						
		I.C	S	d	r	4032	1035	1045	3005	3010	3015	3020	3025	7005	7010
	ONGX080608-L	20.2	6.00	5.3	0.8									☆	★
	ONGX080608-F	20.2	6.00	5.3	0.8	☆			★	★					
	ONGX080608-M	20.2	6.00	5.3	0.8		☆	★	☆		☆	☆			
	ONGX080608-R	20.2	6.00	5.3	0.8		☆	★				☆	☆		

Обрабатываемый материал	группа по ISO	1035	1045	3005	3015	3025	7010
	P: сталь	★	★	★	★	☆	
	M: нерж. стали		☆	★	★	★	
	K: чугун		★		☆		★
	N: цвет. сплавы						★



SA45** Угол в плане

Обзор характеристик сплавов

ISO Классификация	ISO обработка	Обработка	Сплав	Цвет				тип покрытие	Покрытие	Слой	Скорость резания
					(g/cm ³)	(HRA)	(N/mm ²)				
К	K05~K10	Чистовая	4015		14.9	91.6	2500	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	толстая пленка	300 (200-400)
	K10~K20	Полу чистовая	4020		14.9	91.3	2000	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	толстая пленка	250 (180-300)
	K10~K20	Полу чистовая	4025		14.9	90.5	2200	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	толстая пленка	250 (180-300)
M	M01~M10	Чистовая	3005		14.9	92.5	3000	PVD	TiALN	пленка	120 (100-150)
	M10~M20	Полу чистовая	3015		14.4	91.3	2500	PVD	TiALN	толстая пленка	120 (100-150)
	M20~M35	Черновая	3022		14.5	90.5	2200	PVD	TiALN	пленка	120 (100-150)
	M30~M40	Черновая	3030		14.2	90	2800	PVD	TiALN	пленка	120 (100-150)
P	P01~P15	Чистовая	1005		13.9	92	2000	MT-CVD/CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	толстая пленка	250 (180-300)
	P10~P20	Чистовая	1015		13.7	91.4	2000	MT-CVD/CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	толстая пленка	250 (180-300)
	P20~P30	Полу чистовая	1025		13.6	91	2200	MT-CVD/CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	толстая пленка	220 (180-280)
	P25~P35	Черновая	1035		13.6	91	2500	MT-CVD/CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	толстая пленка	130 (100-240)
S	S01~S10	Чистовая	2005		14.9	92.5	2800	PVD	TiALN + TiN	пленка	60 (40-90)
	S10~S20	Полу чистовая	2015		14.4	91.4	3000	PVD	TiALN + TiN	пленка	50 (30-70)
	S20~S30	Черновая	2025		14.4	91.4	2500	PVD	TiALN + TiN	пленка	30 (20-60)
N	N01~N10	Чистовая	7010		14.9	92.5	3000				
	N10~N20	Чистовая	7012		14.9	91.4	2500				

Обзор характеристик сплавов

ISO Классификация	ISO обработка	Обработка	Сплав	Цвет				Тип покрытие	Покрытие	Слой	Скорость резания
					(g/cm ³)	(HRA)	(N/mm ²)				
К	K10-K20	Чистовая	2001		14.9	93	2500	PVD	TiALN	пленка	300 (200-400)
	K10-K20	Полу чистовая	4012		14.8	91.4	2000	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	пленка	250 (180-300)
	K20-K30	Полу чистовая	4015		14.9	91.6	2500	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃		300 (200-400)
	K30-K40	Черновая	1040		14.2	89.5	3000	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	пленка	120 (100-150)
М	M05-M10	Чистовая	3005		14.9	92.5	3000	PVD	TiALN	пленка	150 (120-200)
	M20-M30	Полу чистовая	3015		14.4	91.8	2900	PVD	TiALN	пленка	120 (100-150)
	M20-M35	Полу чистовая	3025		14.4	91.4	2900	PVD	TiALN	пленка	120 (100-150)
	M30-M40	Черновая	1040		14.2	89.5	2900	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	пленка	120 (100-150)
Р	M05-M10	Чистовая	3005		14.9	92.5	3000	PVD	TiALN	пленка	250 (180-300)
	M20-M30	Полу чистовая	3015		14.5	91.8	2900	PVD	TiALN	пленка	220 (180-280)
	P20-P30	Полу чистовая	3025		14.5	91.8	2900	PVD	TiALN + TiN	пленка	150 (120-200)
	P25-P35	Полу чистовая	3022		14.5	90	2000	PVD	TiALN	пленка	120 (100-150)
	P30-P40	Черновая	1030		14.5	90	2000	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	пленка	120 (100-150)
	P30-P40	Черновая	1040		14.2	89.5	3000	MT-CVD	TiCN-AL ₂ O ₃	пленка	120 (100-150)

ISO стандарт		P Сталь					M Нержавеющие стали					K Чугуны				N Цветные сплавы			S Труднообрабатываемые материалы		
		P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	N01	N10	N20	S01	S10	S20
Основное точение	CVD покрытие	1010	1015	1025	1045								4015	4015	4025				2035		
	PVD покрытие		3015				3005	3015	3020	3025						7001	7005		2010	2025	
	Кермет	9010	9020				9010	9020													
	Непокрытые сплавы											7020				7010	7015		7010		
Со стружкой/ломом	CVD Покрытие		1022	1033									1022								
	PVD Покрытие		3015	3025			3005	3015	3025							3005			2015	2025	
	Непокрытые сплавы						7010	7020				7010				7010			7010	7020	

Обзор характеристик сплавов



Сменные многогранные пластины

Обзор характеристик сплавов

ISO стандарт		P Сталь					M Нержавеющие стали					K Чугуны				N Цветные сплавы			S Труднообрабатываемые материалы		
		P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	N01	N10	N20	S01	S10	S20
Фрезерование	CVD покрытие			1035	1045				1045			4020	4030	1045							
	PVD покрытие	3005	3015	3020			3005	3015	3025	3035		2010									
	Кермет																				
	Непокрытые сплавы	7035	7045				7035					7025				7010	7020		7010	7025	

Группы материалов	R-Way	SANDVIK	ISCAR	KENNAMETAL	TaeguTec	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	KORLOY	SECO	ZCC. CT
K	K01	4010	GC3205	IC5005 IC4028	KCK05 KC9315	TT1300	WAK10	UC5105	AC405K AC410K	T5105 T5010	CA4505 CA4010	NC6105 NC305K	TK1000 YBD102
	K10	4020 1010	GC3210	IC5010 IC5100	KCK15 KC9325	TT7310	WAK20	UC5115	AC420K	T5115 T5125	CA4515 CA4115 CA4120	NC6110 NC6010	TK2000 YBD252 YBC252
	K20												
P	P01	1005	GC4205	IC8150	KCP05	TT8115	WPP05	UE6105	AC700G	T9005	CA5505	NC3010	TP0500 YBC151
	P10	1010	GC4215	IC9150	KCP10		WPP10	UE6110	AC810P	T9115	CA5515		TP1500 YBC152
	P20	1025	GC4225 GC4025	IC8250 IC9250	KCP25 KC9125	TT8125 TT5100	WPP20 WAP20	UE6020	AC820P PAC2000	T9125	CA5525 CR7025	NC3015 NC3120 NC3020	TP2000 TP2500 YBC251 YBC252
	P30	1035	GC4235 GC4035	IC8350 IC9350	KCP30 KCP40 KC9140	TT8135 TT7100	WPP30 WAP30	UE6035 UH6400	AC830P AC3000	T9135	CA5535 CR9025	NC3030 NC500H	TP3000 TP3500 YBC351 YBM351
M	M10	3005	GC2015	IC907	KCM15	TT9215	WAM10	US7020 VP05RT	AC610M AC510U	T6020	CA6515	PC8110 NC9020	TM2000 TP200 YBG201
	M20	3015	C2025	IC9300	KCM25	TT9225	WAM20	US735	AC630M AC520U	T6030	CA6525	NC9025	CP500 YBG202
	M30	3025	GC2035	IC3028	KCM35	TT9235 TT8020	WAM30	UH6400	AC630M AC530U		PR630	NCS330 PC9030	TM4000 TP400 YBG203
						GC3215		AC2000				KCK20	
S	S05	2005	GCS05F GC1105	IC907	KC5510	TT5080	WSM10	VP05RT VP10RT	AC510U	AH110	PR1005 PR930	PC8110	TH1000 TH1500 TS2000 TS2500
	S15	2015	GC1115										
	S25	2025	GC1125	IC908	KC5525	TT9080	WSM20 WSM30	VP15TF VP20RT	AC520U	AH120	PR1025 PR1125 PR1225	PC5300 PC9530	CP500

Таблица сплавов, подходящих сплавам R-Way



СМЕННЫЕ МНОЗОРАННЫЕ ПЛАСТИНЫ

Группы материалов		R-Way	SANDVIK	ISCAR	KENNAMETAL	TaeguTec	WALTER	MITSUBISHI	SUMITOMO	TUNGALOY	KYOCERA	KORLOY	SECO	ZCC. CT
К	K01	2001	GC3220	IC410	KC915M	TT6800		MP8010					T150M	
			GC3020	IC810		TT6080	WKK25	VP10TF	ACZ310		PR510	PC6510	MK2000	YBG102
	K10	4012	GC1020	IC910					ACK200		PR610	PC215K		YBD152
	K20	1035							ACK300		PR905			YBD152
P	P10	3005	GC4220	IC950		TT6800	WAM10	F7030	ACP100		PR830	PC3500	MP2500	YBG252
	P20	3015	GC4020			TT7080 TT7030	WAM20 WKP25				PR1025 PR1225	PC3535 PC3525 PC130	T250M	
										AH725				
	P30	3022	GC4230 GC4030	IC808 IC908	KC522M KC635M	TT9080 TT9030	WAM30	VP15TF	ACP200	GH330	PR1225	PC9530	F30M	YBG202 YBM251
		1030	GC4240	IC830	KC725M	TT8020	WKP35	VP30RT	ACP300		PR1225	NCM325	F40M	
	P40	1040	GC4040	IC928	KC735M KC935M	TT8080 TT7800	WSP45	F7030	ACZ350	AH730 AH140	PR1230	NCM335 PC3545	T350M	YBM351
M	M10	3005	GC1010	IC808	KC522M	TT9080	WAM30	VP15TF	ACP200	AH120	PR1025		F30M	YBG202
	M20	3015	GC1030	IC908	KC525M	TT9030	WQM35				PR1225			YBG205
	M25	3025	GC2030								PR905			
	M30	3022				TT8020								YBG302
	M40	2035	GC2040	IC830 IC928	KC725M	TT8020 TT8080	WXM35 WSM35 WSP45	VP30RF	ACP300	AH130	PR1535		F40M	

Таблица сплавов, подобных сплавам R-Way

Группы материалов	Обработка	R-way	ZCCT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	SECO	MISTUBISHI	SUMITOMO	KENAMETAL	DIJET	HITACHI	TUNGALOY	KYOCERA	VALANTTE
P	Чистовая	FW	SF HF	UF PF	HFP	FA FG	PF4	FF1 F1	FV SV	FP LU SU SK	11 UF LF		JQ	01 PF FS	GP XP VF	PF4 JQ JZ
				WK W WP			PF	W-F1	SW	LUW	FW					
	полу чистовая	MD	HM	UM PM	HMP C25	MT CMX	PS5 PM5	F2	MV 全周	MU	MF	FT	JE	PM 23 24	HQ XQ GK	PM2 PM4
				WM			PM		MW		MW					
M	Чистовая	FW	EF	MF	HFP	FA FG	PF4		SV					SS		1A 2A
	полу чистовая	MD	EM	MM	HMP C25	MT CMX	PS5 PM5									PM2 PM4
K	полу чистовая	MD	HM HR HM HR No slot GH	KF KM KR	HMP C25	MT CMX	MW PS5 PM5		No slot GH	No slot GH		FT		No slot GH	No slot GH	PM2 PM4
S	полу чистовая	SN					PF4 PS5 PM5		FJ	SC	LF HP					PM2 1A 2A
N		LH	LH	AL	TAAK MA	FL	PM2			AG	HP	ALU ACB		PP	A3	1L 1A 2A

Таблица стружколомов, подходящих стружколомам R-way



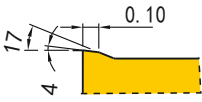
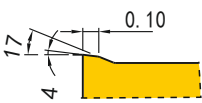
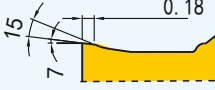
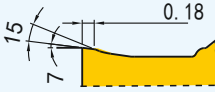
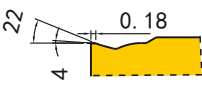
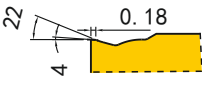
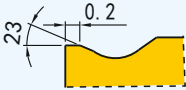
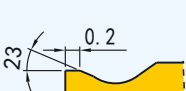
СМЕННЫЕ МНОГОРАЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ

Группы материалов	Вид обработки	R-Way	ZCCCT	SANDVIK	KORLOY	TaeguTec	WALTER	SECO	MISTUBISHI	SUMITOMO	KENNAMETAL	DIJET	HITACHI	TUNGALOY	KYOCERA	VALANTTE
P	Суперчистовая обработка			QF	HU		NF3	FF1	PK FH FY	FA FL	UF FF		FE	01 TF ZF	DP GP VF XP XP-T	F1
	Чистовая обработка	FW	DF	PF MF	HF	FG	NS6	MF2	C SA SH	SU LU SX	LF FN	PF UR UA UT	BE CE	NS 27 TS AS	HQ CQ	F2(2B) F5(5C)
	Чистовая обработка (мягкие стали)		SF		HF				SY					17	XQ XS	
	Чистовая обработка Wiper		WG	WP WF	HW		NF	W-MF2	SW	LUW	FW			AFW ASW	WP WQ	
	Получистовая обработка	MD	DM PM	PM QM SM	HA HC HM	MC ML MP	NM4 NM6	MF3 M3 M5	MV MA MH	GU UG UX	MG MN	PG UB	AB AY AE	NM ZM TM DM 37	CJ GS PS HS PT CS	F3 F4(8A) M2(2C) M3 M4 M5(5B) M6 M7 55 M8
	Получистовая обработка Wiper		WG	WM			NM	W-M3	MW	GUW	MW					
	Лёгкая черновая обработка			PR		MT MG	NM9	MR7	GH	MU MX	RN	UD GG	AR RE	TH	GT HT	
M	Черновая обработка	RA		QR PR HR	HR HH	RT RH	NR6	R4 R6 R7 PR9	HZ HX HV	MP HG HP	MR RM RH	UC	HX HE	57 65 TU	HX	R3 R4 R6(9A) R7(9B) R9(9C)
	Чистовая обработка	LH SJ	EF	MF	HA	FG SF	NF4		FS	SU	K FP		SE	SS	GU	F1 F2(2B) F5(5C)
	Получистовая обработка	SN	EM	MM	HS	ML MP	NM4		MS ES	EX UP	P MP	SF SG	DE	SA SM S	SU HU ST	F3 F4(8A) M2(2C) M3 M4 M5(5B) M6 M7 55 M8
K	Черновая обработка	RA	ER	MR	GS HM	MT RH	NR4	M5 MR7	GH HZ	MP	RP					R3 R4 R6(9A) R7(9B) R9(9C)
	Чистовая обработка	U CX	PM	KF		FG	MA			UZ	FN			CM		F2(2B)
	Получистовая обработка	U CQ	PM	KM		MC MT MG	MA NM5			UX					ZS GC	M5(5B) M6 M8
S	Черновая обработка			KR	GR HR GH	RT RH	MA									R3 R4 R7(9B)
	Чистовая обработка		NF			SF	NF4	56 R6	FJ		FS K					F5(5C) M2(2C)
	Получистовая обработка		NM	NGP 23			NM4	MF1	MJ	SU	NGP			SA		M4 M5(5B) M7 55
N	Черновая обработка			SR			NR4	M1	GJ		MS					
		LH														

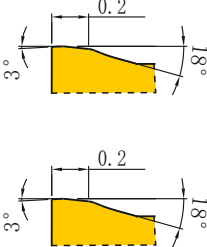
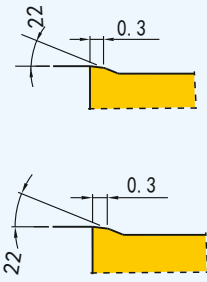
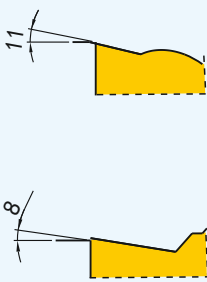
Таблица стержневого, подобных стержневым R-Way



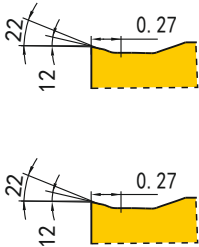
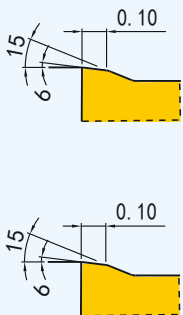
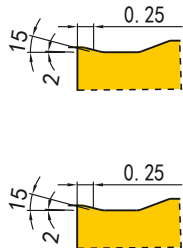
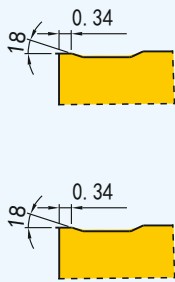
Описание стружколомов, пластины с отрицательным углом

ISO	Стружколом	Рекомендуемые параметры резания	Форма стружколома	Характеристики стружколома
P	FW 	$ap=0.15-1.5 \text{ mm}$ $fn=0.07-0.5 \text{ mm/r}$	 	Сплав с покрытием PVD. Подходит для обработки в нестабильных условиях, в частности: при резании пластинами с длинной режущей кромкой, при глубоком фрезеровании, при фрезеровании инструментом с длинным вылетом. Рекомендован для обработки вязких материалов, в частности низкоуглеродистой стали. 
P	MD 	$ap=0.2-8.6 \text{ mm}$ $fn=0.1-0.65 \text{ mm/r}$	 	Высокопрочная подложка в сочетании с покрытием Al_2O_3, подходит для фрезерной обработки стали и чугуна. 
P M	MA 	$ap=0.2-6.0 \text{ mm}$ $fn=0.15-0.5 \text{ mm/r}$	 	Сплав с покрытием CVD, подходит для получистовой и черновой фрезерной обработки серого чугуна и ковкого чугуна; в основном используется без подачи СОЖ. 
P K	U 	$ap=0.25-4.0 \text{ mm}$ $fn=0.15-0.5 \text{ mm/r}$	 	Имеет износостойкое покрытие, подходит для фрезерной обработки чугуна в тяжёлых условиях: ковкого чугуна при подаче СОЖ, а также чугуна с высокой прочностью на растяжение. При обработке на низких и средних скоростях гарантирован длительный срок службы инструмента. 

Описание стружколомов, пластины с отрицательным углом

ISO	Стружколом	Рекомендуемые параметры резания	Форма стружколома	Характеристики стружколома
P	TM 	$ap=0.15-4.5 \text{ mm}$ $fn=0.2-0.5 \text{ mm/r}$		Подходит для получистовой токарной обработки. Основная область применения - обработка стали. Операции: продольное, торцевое, контурное точение. Преимущества: разносторонняя заготовка, эффективное удаление стружки, особый выступ рядом с закруглением вершины, обеспечивает хорошую режущую способность, при низкой силе резания. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи. Стандартные заготовки: обычные заготовки из стали. 
P	RA 	$ap=0.7-15 \text{ mm}$ $fn=0.2-1 \text{ mm/r}$		Подходит для черновой токарной обработки. Высокая производительность снятия материала при обработке стали как односторонними, так и двухсторонними пластинами. Операции: продольное, торцевое, контурное точение. Преимущества: универсальное применение, при использовании на двухсторонних пластинах обеспечивается высокая производительность обработки. Ограничения: важно не допускать перегрузки режущей кромки; существует риск движения пластины в гнезде при высоких скоростях резания и использовании резцов с прижимным рычагом. Стандартные заготовки: валы, ступицы, шестерни и другие заготовки из стали. 
P	RB 	$ap=0.7-15 \text{ mm}$ $fn=0.2-1 \text{ mm/r}$		Подходит для черновой работы "на удар". Высокая производительность снятия материала. Преимущества: универсальные возможности способствующие эффективной экономной обдирке. Стандартные заготовки: валы, ступицы, фланцы, переходы и т.д. 
M S N	LH 	$ap=0.08-3.5 \text{ mm}$ $fn=0.1-0.4 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой токарной обработки. Основная область применения - обработка нержавеющей стали и цветных металлов. Операции: продольное точение, обработка торцов автомобильных деталей. Преимущества: легкая геометрия движений при низкой силе резания, надежность и универсальность. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи. Стандартные заготовки: детали из алюминиевых сплавов. 

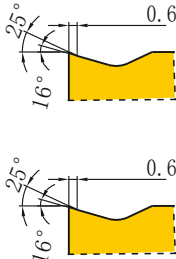
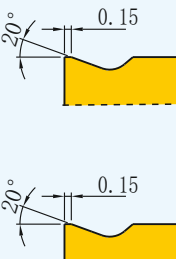
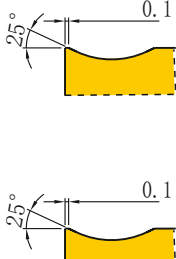
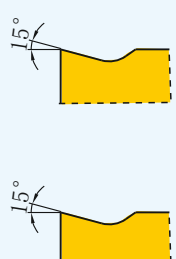
Описание стружколомов, пластины с отрицательным углом

ISO	Стружколом	Рекомендуемые параметры резания	Форма стружколома	Характеристики стружколома
S	SN 	$ap=0.05-4.5 \text{ mm}$ $fn=0.12-0.65 \text{ mm/r}$		Подходит для получистовой токарной обработки. Основная область применения - обработка нержавеющей стали. Операции: продольное, торцовое, контурное точение. Преимущества: надежная, бесперебойная обработка. Ограничения: возможно повреждение литейной и ковочной коркой, а также прерывистым резанием. Стандартные заготовки: детали из нержавеющей стали. 
K	CX 	$ap=0.15-2.0 \text{ mm}$ $fn=0.08-0.30 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой токарной обработки. Основная область применения - серый чугун и чугун с шаровидным графитом. Операции: продольное, торцовое, контурное точение. Преимущества: легкая геометрия движений при низкой силе резания; может применяться для обработки заготовок с нестабильным креплением и при возникновении вибраций. При обработке сквозных отверстий обеспечивает лучшее и более стабильное качество поверхности заготовки. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи. Стандартные заготовки: чугунные детали. 
K	CQ 	$ap=0.2-6.0 \text{ mm}$ $fn=0.15-0.50 \text{ mm/r}$		Подходит для получистовой токарной обработки. Основная область применения - серый чугун и чугун с шаровидным графитом. Операции: продольное, торцовое, контурное точение. Преимущества: надежная, бесперебойная обработка. Ограничения: прерывистое резание приводит к уменьшению прочности режущей кромки. Стандартные заготовки: чугунные детали. 
K	GH 	$ap=1.0-8.0 \text{ mm}$ $fn=0.3-0.85 \text{ mm/r}$		Подходит для черновой токарной обработки. Основная область применения - серый чугун и чугун с шаровидным графитом. Операции: продольное, торцовое, контурное точение. Преимущества: подходит для различных видов черновой обработки чугуна, обеспечивает высокую производительность обработки. Стандартные заготовки: чугунные детали. 

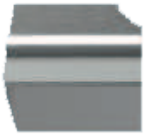
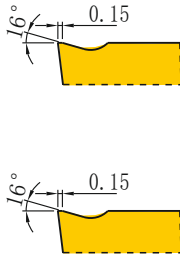
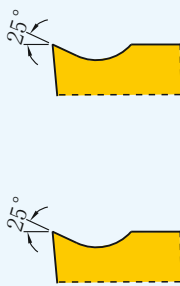
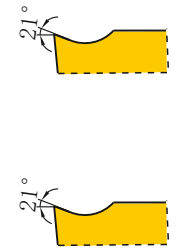
Описание стружколомов, пластины с отрицательным углом

ISO	Стружколом	Рекомендуемые параметры резания	Форма стружколома	Характеристики стружколома
K	No slot 	$ap=0.2-12.0 \text{ mm}$ $fn=0.1-1.19 \text{ mm/r}$	0°  0° 	Подходит для черновой токарной обработки. Основная область применения - серый чугун и чугун с шаровидным графитом. Операции: продольное, торцовое, возможно контурное точение. Преимущества: подходит для широкого диапазона черновой обработки чугуна. Ограничения: может порождать высокую радиальную силу резания, что может сказаться на заготовке и ее закреплении. Стандартные заготовки: чугунные детали. 
P	KNUX 	$ap=1-6 \text{ mm}$ $fn=0.2-0.7 \text{ mm/r}$		Основная область применения: чистовая и получистовая обработка стали и нержавеющей стали. Операции: точение, контурное точение, точение по копиру. Преимущества: легкая геометрия движений при резании, низкое сопротивление резанию, подходит для обработки тонкостенных и не стабильно закрепленных заготовок. Хорошее дробление стружки при небольших подачах и глубине резания. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи. Стандартные заготовки: валы, оси, ступицы и др. 

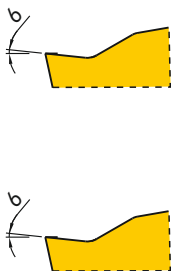
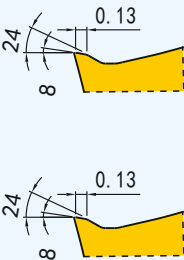
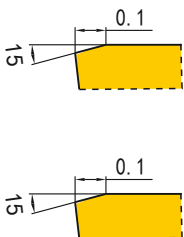
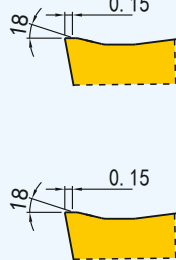
Описание стружколомов, пластины с отрицательным углом

ISO	Стружколом	Рекомендуемые параметры резания	Форма стружколома	Характеристики стружколома
P	E	$ap=0.08-2.6 \text{ mm}$ $fn=0.1-0.25 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой токарной обработки. Основная область применения - чистовая обработка стали. Операции: точение, обработка торцов. Преимущества: острая кромка, устойчивость к адгезии, точность обработки, хорошее качество поверхности, качественное удаление стружки. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи. Стандартные заготовки: детали из обычной стали. 
P	N	$ap=0.3-1.2 \text{ mm}$ $fn=0.03-0.18 \text{ mm/r}$		Основная область применения: чистовая и получистовая обработка стали. Операции: точение, обработка торцов. Преимущества: прочная режущая кромка, устойчивость к адгезии, точность обработки, хорошее качество поверхности, качественное удаление стружки. Ограничения: в основном используется исключительно для обработки стали. Стандартные заготовки: детали из обычной стали. 
K	A	$ap=0.08-3.2 \text{ mm}$ $fn=0.18-0.38 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой и получистовой токарной обработки. Основная область применения - чугун. Операции: продольное точение, обработка торцов автомобильных деталей. Преимущества: эффективное удаление стружки, устойчивость к адгезии, высокое качество поверхности и точность обработки. Стандартные заготовки: чугунные детали. 
N	S	$ap=0.06-2.0 \text{ mm}$ $fn=0.05-0.2 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой и получистовой токарной обработки. Основная область применения - обычная сталь, цветные металлы. Операции: точение, точение по копиру. Преимущества: острая кромка, низкое сопротивление резанию, бесперебойное удаление стружки с хорошим дроблением, широкое применение. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи, важно не допускать перегрузки режущей кромки. Стандартные заготовки: детали из обычной стали, цветных металлов. 

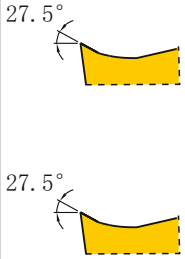
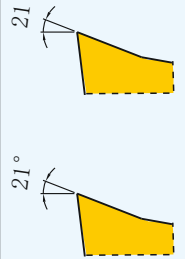
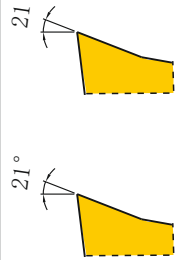
Описание стружколомов, пластины с положительным углом

ISO	Стружколом	Рекомендуемые параметры резания	Форма стружколома	Характеристики стружколома
P	N 	$ap=0.06-3.6 \text{ mm}$ $fn=0.2-0.36 \text{ mm/r}$		Основная область применения - чистовая и получистовая обработка стали. Операции: точение, обработка торцов. Преимущества: прочная режущая кромка, устойчивость к адгезии, точность обработки, хорошее качество поверхности, качественное удаление стружки. Ограничения: в основном используется исключительно для обработки стали. 
P	E 	$ap=0.08-2.6 \text{ mm}$ $fn=0.1-0.25 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой и получистовой токарной обработки. Основная область применения - получистовая обработка стали. Операции: точение, обработка торцов. Преимущества: острая кромка, устойчивость к адгезии, точность обработки, хорошее качество поверхности, качественное удаление стружки. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи. Стандартные заготовки: детали из обычной стали. 
P	H 	$ap=0.08-3.2 \text{ mm}$ $fn=0.1-0.3 \text{ mm/r}$		Основная область применения - чистовая и получистовая токарная обработка стали. Операции: точение, обработка торцов, точение по копиру. Преимущества: острая кромка, низкое сопротивление резанию, точность обработки, хорошее качество поверхности, качественное удаление стружки. Ограничения: по скорости резания. Стандартные заготовки: детали из стали. 
N	S 	$ap=0.06-2.3 \text{ mm}$ $fn=0.05-0.18 \text{ mm/r}$ $ap=0.08-2.5 \text{ mm}$ $fn=0.06-0.2 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой и получистовой токарной обработки. Основная область применения - низкоуглеродистая сталь, цветные металлы. Операции: точение, точение по копиру. Преимущества: острая кромка, низкое сопротивление резанию, бесперебойное удаление стружки с хорошим дроблением, широкое применение. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи важно не допускать перегрузки режущей кромки. Стандартные заготовки: детали из стали, цветных металлов. 

Описание стружколомов, пластины с положительным углом

ISO	Стружколом	Рекомендуемые параметры резания	Форма стружколома	Характеристики стружколома
P M	FW 	$ap=0.15-2.0\text{ mm}$ $fn=0.01-0.3\text{ mm/r}$		Подходит для чистовой токарной обработки. Хороший контроль удаления стружки при обработке стали, нержавеющей стали, серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Операции: продольное, торцовое, обратное, контурное точение Преимущества: легкая геометрия движений при резании, подходит для обработки тонкостенных и не стабильно закрепленных заготовок. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи. Стандартные заготовки: валы, шестерни, при обработке которых важно высокое качество поверхности. 
P M	MD 	$ap=0.2-4.5\text{ mm}$ $fn=0.1-0.35\text{ mm/r}$		Подходит для полустиховой токарной обработки. Основная область применения - обработка стали, нержавеющей стали, серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Операции: продольное, торцовое, контурное точение. Преимущества: комплексная, надежная обработка. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи, важно не допускать перегрузки режущей кромки. Стандартные заготовки: валы, ступицы, шестерни и др. 
P	R 	$ap=0.15-12.8\text{ mm}$ $fn=0.05-3.5\text{ mm/r}$		Подходит для полустиховой токарной обработки. Основная область применения - обработка стали, нержавеющей стали и чугуна. Операции: продольное, торцовое, контурное точение. Преимущества: высокая надежность. Ограничения: используется на пластинах круглой формы. Стандартные заготовки: валы, оси и др. 
P	RA 	$ap=0.2-14.5\text{ mm}$ $fn=0.1-1.2\text{ mm/r}$		Подходит для черновой токарной обработки. Высокая производительность снятия материала при обработке стали нержавеющей стали, серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Операции: продольное, торцовое, контурное точение. Преимущества: универсальное применение, в сочетании с положительным углом достигается оптимальный баланс между высокой производительностью снятия материала и низким уровнем вибраций. Ограничения: по глубине резания и скорости подачи, важно не допускать перегрузки режущей кромки. Стандартные заготовки: валы, ступицы, шестерни и др. 

Описание стружколомов, пластины с положительным углом

ISO	Стружколом	Рекомендуемые параметры резания	Форма стружколома	Характеристики стружколома
N	LH 	$ap=0.1-5.0 \text{ mm}$ $fn=0.03-0.5 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой токарной обработки. Основная область применения - обработка алюминия и других цветных металлов. Операции: продольное точение, обработка торцов, точение по копиру. Преимущества: в сочетании с положительным углом достигается легкая геометрия движений; использование на высоких скоростях резания (25 X м мин.) значительно повышает производительность. Ограничения: по материалу. Стандартные заготовки: детали из алюминиевых сплавов. 
N	LH2 	$ap=0.1-6.5 \text{ mm}$ $fn=0.13-0.6 \text{ mm/r}$		Подходит для чистовой токарной обработки. Основная область применения - обработка алюминия и других цветных металлов. Операции: продольное точение, обработка торцов, точение по копиру. Преимущества, в сочетании с положительным углом достигается легкая геометрия движений, использование на высоких скоростях резания значительно повышает производительность. Ограничения: по материалу. Стандартные заготовки: детали из алюминиевых сплавов. 
S	SL 	$ap=0.06-1.7 \text{ mm}$ $fn=0.03-0.3 \text{ mm/r}$		Применяется для чистовой обработки. Подходит для финишной обработки жаропрочных сплавов, титановых сплавов и других материалов аэрокосмической отрасли. Достоинства: низкие силы резания. Высокая надежность и универсальность. 

Рекомендованные сплавы и стружколом. Обработка стали.

	Тип обработки	Стружколом	Допуск	Вид стружколома	Рекомендованные параметры резания	Сплав с покрытием CVD	Сплав с покрытием PVD
Отрицательная геометрия пластин	Чистовая обработка	FW	M		$ap=0.3-1.5 \text{ mm}$, $fn=0.07-0.5 \text{ mm/r}$	1005; 1015	
		N	G		$ap=0.3-1.2 \text{ mm}$, $fn=0.03-0.18 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		E	G		$ap=0.8-2.6 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.25 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		H	G		$ap=0.8-3.2 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.3 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		S	G		$ap=0.6-2.0 \text{ mm}$, $fn=0.05-0.2 \text{ mm/r}$		7010; 3005
	Полу-чистовая обработка	TM	M		$ap=1.5-4.5 \text{ mm}$, $fn=0.2-0.5 \text{ mm/r}$	1005; 1015	3025
		MD	M		$ap=0.4-8.6 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.65 \text{ mm/r}$	1005; 1015	3025
		MA	M		$ap=0.8-3.2 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.3 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		U	M		$ap=0.8-2.6 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.3 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		UX	M		$ap=0.8-3.2 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.3 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		S	G		$ap=0.6-2.0 \text{ mm}$, $fn=0.05-0.2 \text{ mm/r}$		7010; 3005
	Черновая обработка	RA	M		$ap=0.7-15 \text{ mm}$, $fn=0.2-1 \text{ mm/r}$	1035	
Положительная геометрия пластин	Чистовая обработка	N	G		$ap=0.3-1.2 \text{ mm}$, $fn=0.03-0.18 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		H	G		$ap=0.8-3.2 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.3 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		E	G		$ap=0.8-2.6 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.3 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		S	G		$ap=0.6-2.0 \text{ mm}$, $fn=0.05-0.2 \text{ mm/r}$		7010; 3005
		FW	M		$ap=0.5-2.0 \text{ mm}$, $fn=0.01-0.3 \text{ mm/r}$	1005; 1015	
	Полу-чистовая обработка	N	G		$ap=0.3-1.2 \text{ mm}$, $fn=0.03-0.18 \text{ mm/r}$		
		MD	M		$ap=0.2-4.5 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.35 \text{ mm/r}$	1005; 1015	3025
		R	M		$ap=0.5-12.8 \text{ mm}$	1005; 1015	3025
	Черновая обработка	RA	M		$ap=0.2-4.5 \text{ mm}$, $fn=0.1-0.35 \text{ mm/r}$	1035	

Рекомендованные сплавы и стружколом. Обработка нержавеющей стали.

ISO	Тип обработки	Стружколом	Допуск	Вид стружколома	Рекомендованные параметры резания	Сплав с покрытием CVD	Сплав с покрытием PVD
Отрицательная геометрия пластин	Чистовая обработка	LH	M		$ap=0.8-3.5 \text{ mm}, \quad fn=0.1-0.4 \text{ mm/r}$		3005
		MX	M		$ap=0.1-1.5 \text{ mm}, \quad fn=0.05-0.4 \text{ mm/r}$		3005
	Полу-чистовая обработка	MD	M		$ap=0.4-8.6 \text{ mm}, \quad fn=0.1-0.65 \text{ mm/r}$		3015
		MA	M		$ap=0.5-8.5 \text{ mm}, \quad fn=0.12-0.65 \text{ mm/r}$		3015

Рекомендованные сплавы и стружколом. Обработка цветных сплавов

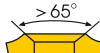
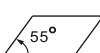
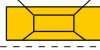
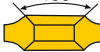
Отрицательная геометрия пластин	Тип обработки	Стружколом	Допуск	Вид стружколома	Рекомендованные параметры резания	Сплав
	Чистовая обработка	LH	M		$ap=0.8-3.5 \text{ mm}, \quad fn=0.1-0.4 \text{ mm/r}$	7010
	Полу-чистовая обработка	S	G		$ap=0.8-2.5 \text{ mm}, \quad fn=0.06-0.2 \text{ mm/r}$	7010

Положительная геометрия пластин	Тип обработки	Стружколом	Допуск	Вид стружколома	Рекомендованные параметры резания	Сплав
	Полу-чистовая обработка, черновая обработка	LH	G		$ap=0.1-5.0 \text{ mm}, \quad fn=0.03-0.5 \text{ mm/r}$	7010
		LH2	G		$ap=0.4-6.5 \text{ mm}, \quad fn=0.13-0.6 \text{ mm/r}$	7010
	Полу-чистовая обработка	S	G		$ap=0.6-2.0 \text{ mm}, \quad fn=0.05-0.2 \text{ mm/r}$	7010

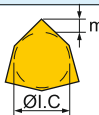
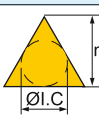
Рекомендованные сплавы и стружколомы. Обработка чугуна

	Тип обработки	Стружколом	Допуск	Вид стружколома	Рекомендованные параметры резания	Сплав с покрытием CVD
Отрицательная геометрия пластин	Чистовая обработка	CX	M		$a_p = 0.06-1.7 \text{ mm}$, $f_n = 0.03-0.3 \text{ mm/r}$	4030
	Полу-чистовая обработка	CQ	M		$a_p = 0.2-6.0 \text{ mm}$, $f_n = 0.15-0.5 \text{ mm/r}$	4030
		U	M		$a_p = 1-4.0 \text{ mm}$, $f_n = 0.15-0.5 \text{ mm/r}$	4030
	Черновая обработка	GH	M		$a_p = 0.4-14 \text{ mm}$, $f_n = 0.19-0.85 \text{ mm/r}$	4030
		No slot	M		$a_p = 0.2-12.0 \text{ mm}$, $f_n = 0.1-1.19 \text{ mm/r}$	4030

Система обозначения пластин для общей токарной обработки

Форма пластины			Тип пластины				
Обозн.	Отверстие	Стружколом	Изображение	Обозн.	Отверстие	Стружколом	Изображение
 A		Нет		N	Нет	Нет	
 B				R	Нет	Односторонний	
 C				F	Нет	Двухсторонний	
 D				A	Есть	Нет	
 E				M	Есть	Односторонний	
 H				G	Есть	Двухсторонний	
 K				X	---	---	Специальный тип
 L				U	Есть	Двухсторонний	
 M							
 O							
 P							
 R							
 S							
 T							
 T							
 V							
 W							
Другая Z							
Форма пластины			Стружколом и система крепления				

T N M G

Задний угол				Допуски										
Обозн.	Угол	Обозн.	Угол											
A		B		Класс	m (мм)	ØI.C (мм)	S (мм)	Допуски для пластин класса точности M в зависимости от формы и размера *допуск длины режущей кромки						
C		D		A	±0.005	±0.025	±0.025							
E		F		F	±0.005	±0.013	±0.025	6.35	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	---
G		N		C	±0.013	±0.025	±0.025	9.525	±0.08	±0.08	±0.08	±0.11	±0.16	---
P		O	Другие значения	H	±0.013	±0.013	±0.025	12.7	±0.13	±0.13	±0.13	±0.15	---	---
				E	±0.025	±0.025	±0.025	15.875	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---	---
				G	±0.025	±0.025	±0.13	19.05	±0.15	±0.15	±0.15	±0.18	---	---
				J	±0.005	±0.05±0.13	±0.025	25.4	---	±0.18	---	---	---	---
				K	±0.013	±0.05±0.13	±0.025	*допуск диаметра вписанной окружности						
				L	±0.025	±0.05±0.13	±0.025							
				M	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.13	6.35	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	---
				N	±0.08±0.18	±0.05±0.13	±0.025	9.525	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05	±0.05
				U	±0.13±0.38	±0.08±0.25	±0.13	12.7	±0.08	±0.08	±0.08	±0.08	---	±0.08
								15.875	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---	±0.10
								19.05	±0.10	±0.10	±0.10	±0.10	---	±0.10
								25.4	---	±0.13	---	---	---	±0.13

Система обозначения пластин для общей токарной обработки

ØI.C (мм)	Форма пластины							
	C	D	R	S	T	V	W	K
								
3.97					06			
5.0			05					
5.56					09			
6.0			06					
6.35	06	07			11	11		
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16	19	15	15	27		10	
16.0			16					
19.05	19		19	19	33			
20.0			20					
25.0			25					
25.4	25		25	25				
31.75			31					
32			32					
Длина режущей кромки								

Толщина определяется как высота от нижней части пластины до самой высокой части режущей кромки	
Обозначение	Толщина пластины
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.78
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.70
Толщина пластины	

12 04 08 - FW (ISO)

4 3 2 (inch)

Вписанная окружность	
Обозн.	ØI.C (мм)
2	6.35
3	9.525
4	12.7
5	15.875
6	19.05
8	25.4

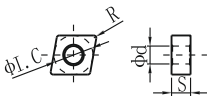
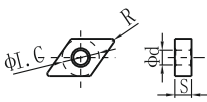
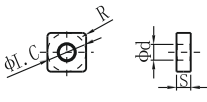
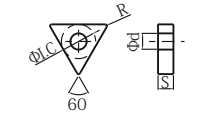
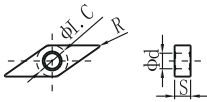
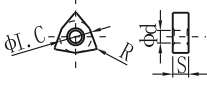
Толщина	
Обозн.	Толщина
2	3.18
3	4.76
4	6.35
5	7.94
6	9.52

Радиус при вершине	
Обозн.	Радиус при вершине
0	0.2
1	0.4
2	0.8
3	1.2
4	1.6
5	2.0
6	2.4

Радиус при вершине	
Обозн.	Радиус при вершине
00	Нет радиуса
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2
X	Остальные
Диаметр пластины (мм)	
Круглая пластина	

Стружколом			
FW	CX	FW	SL
			
MD	CQ	MX	LHC
			
TM	U	MD	SN
			
RA	GH	MA	LH
			

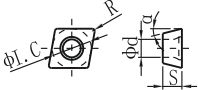
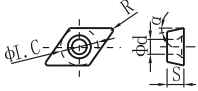
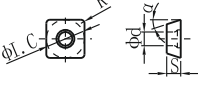
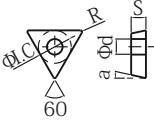
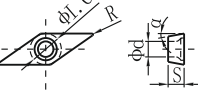
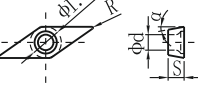
Пластины для обработки стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин	Тип	Размеры в мм				Рекомендованные сплавы							
						CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
						1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		CNMG	090304-FW	9.525	3.18	3.81	0.4	★	☆				
			090308-FW	9.525	3.18	3.81	0.8	★	☆				
			120404-FW	12.7	4.76	5.16	0.4	★	☆				
			120408-FW	12.7	4.76	5.16	0.8	★	☆				
			120412-FW	12.7	4.76	5.16	1.2	★	☆				
		DNMG	110404-FW	9.525	4.76	3.81	0.4	★	☆				
			110408-FW	9.525	4.76	3.81	0.8	★	☆				
			150404-FW	12.7	4.76	5.16	0.4	★	☆				
			150408-FW	12.7	4.76	5.16	0.8	★	☆				
			150604-FW	12.7	6.35	5.16	0.4	★	☆				
			150608-FW	12.7	6.35	5.16	0.8	★	☆				
		SNMG	120404-FW	12.7	4.76	5.16	0.4	★	☆				
			120408-FW	12.7	4.76	5.16	0.8	★	☆				
			120412-FW	12.7	4.76	5.16	1.2	★	☆				
		TNMG	160404-FW	9.525	4.76	3.81	0.4	★	☆				
			160408-FW	9.525	4.76	3.81	0.8	★	☆				
			160412-FW	9.525	4.76	3.81	1.2	★	☆				
			220404-FW	12.7	4.76	5.16	0.4	★	☆				
			220408-FW	12.7	4.76	5.16	0.8	★	☆				
		VNMG	160404-FW	9.525	4.76	3.81	0.4	★	☆				
			160408-FW	9.525	4.76	3.81	0.8	★	☆				
		WNMG	060404-FW	9.525	4.76	3.81	0.4	★	☆				
			060408-FW	9.525	4.76	3.81	0.8	★	☆				
			060412-FW	9.525	4.76	3.81	1.2	★	☆				
			080404-FW	12.7	4.76	5.16	0.4	★	☆				
			080408-FW	12.7	4.76	5.16	0.8	★	☆				
			080412-FW	12.7	4.76	5.16	1.2	★	☆				

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

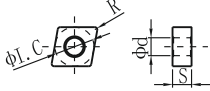
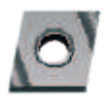
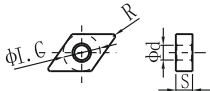
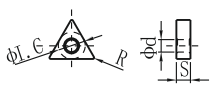
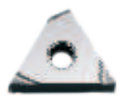
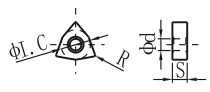
Пластины для обработки стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы							
									CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
									1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		CCMT	060202-FW	6.35	2.38	2.8	0.2	7	☆	★						
			060204-FW	6.35	2.38	2.8	0.4	7	☆	★						
			060208-FW	6.35	2.38	2.8	0.8	7	☆	★						
			09T302-FW	9.525	3.97	4.4	0.2	7	☆	★						
			09T304-FW	9.525	3.97	4.4	0.4	7	☆	★						
			09T308-FW	9.525	3.97	4.4	0.8	7	☆	★						
			120404-FW	12.7	4.76	5.5	0.4	7	☆	★						
			120408-FW	12.7	4.76	5.5	0.8	7	☆	★						
		DCMT	070202-FW	6.35	2.38	2.8	0.2	7	☆	★						
			070204-FW	6.35	2.38	2.8	0.4	7	☆	★						
			11T302-FW	9.525	3.97	4.4	0.2	7	☆	★						
			11T304-FW	9.525	3.97	4.4	0.4	7	☆	★						
			11T308-FW	9.525	3.97	4.4	0.8	7	☆	★						
		SCMT	09T304-FW	9.525	3.97	4.4	0.4	7	☆	★						
			09T308-FW	9.525	3.97	4.4	0.8	7	☆	★						
		TCMT	090204-FW	5.56	2.38	2.5	0.4	7	☆	☆						
			090208-FW	5.56	2.38	2.5	0.8	7	☆	☆						
			110304-FW	6.35	3.18	2.8	0.4	7	☆	☆						
			110308-FW	6.35	3.18	2.8	0.8	7	☆	☆						
			110312-FW	6.35	3.18	2.8	1.2	7	☆	★						
			16T304-FW	9.525	3.97	4.4	0.4	7	☆	☆						
			16T308-FW	9.525	3.97	4.4	0.8	7	☆	☆						
			16T312-FW	9.525	3.97	4.4	1.2	7	☆	☆						
		VBMT	110304-FW	6.35	3.18	2.8	0.4	5	☆	☆						
			110308-FW	6.35	3.18	2.8	0.8	5	☆	☆						
			160404-FW	9.525	4.76	4.4	0.4	5	☆	★						
			160408-FW	9.525	4.76	4.4	0.8	5	☆	★						
		VCMT	110304-FW	6.35	3.18	2.8	0.4	7	☆	☆						
			110308-FW	6.35	3.18	2.8	0.8	7	☆	☆						
			160404-FW	9.525	4.76	4.4	0.4	7	☆	☆						
			160408-FW	9.525	4.76	4.4	0.8	7	☆	☆						

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

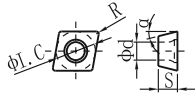
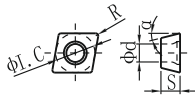
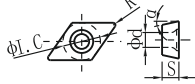
Пластины для обработки стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы									
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
				Φ L.C	S	Φ d	R	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		CNGG	090402L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.2							☆		★	
			090404L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.4							☆		★	
			090408L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.8							☆		★	
		DNGG	110402L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.2							☆		★	
			110404L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.4							☆		★	
			110408L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.8							☆		★	
		TNGG	110402L/R-S	6.35	4.76	2.4	0.2							☆		★	
			110404L/R-S	6.35	4.76	2.4	0.4							☆		★	
			110408L/R-S	6.35	4.76	2.4	0.8							☆		★	
			160402L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.2							☆		★	
			160404L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.4							☆		★	
			160408L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.8							☆		★	
		WNGG	060402L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.2							☆		★	
			060404L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.4							☆		★	
			060408L/R-S	9.525	4.76	3.81	0.8							☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для обработки стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
				Φ I.C	S	Φ d	R	α	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		CCGT	060202L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			060204L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	☆	☆		★	
			09T302L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			09T304L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	☆	☆		★	
			09T308L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	☆	☆		★	
			120402L/R-S	12.7	4.76	5.5	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			120404L/R-S	12.7	4.76	5.5	0.4	7					☆	☆	☆		★	
		CCGH	060202L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			060204L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	☆	☆		★	
		DCET	070201L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.1	7					☆	☆	☆		★	
			070202L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			070204L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	☆	☆		★	
			11T301L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.1	7					☆	☆	☆		★	
			11T302L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			11T304L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	☆	☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

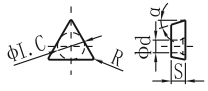
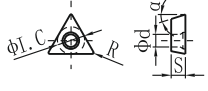
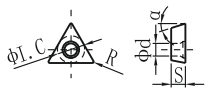
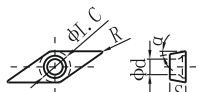
Пластины для обработки стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
									1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		DCGT	070202L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			070204L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	☆	☆		★	
			11T302L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			11T304L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	☆	☆		★	
		DPET	070201L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.1	11					☆	☆	☆		★	
			070202L/R-S	6.35	2.38	2.8	0.2	11					☆	☆	☆		★	
			11T301L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.1	11					☆	☆	☆		★	
			11T302L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.2	11					☆	☆	☆		★	
		SCGT	09T304L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	☆	☆		★	
			09T308L/R-S	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	☆	☆		★	
		SPGH	090304L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			090308L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	
			120304L/R-S	12.7	3.18	5.5	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			120308L/R-S	12.7	3.18	5.5	0.8	11					☆	☆	☆		★	
		SPGT	090304L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			090308L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	
			120304L/R-S	12.7	3.18	5.5	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			120308L/R-S	12.7	3.18	5.5	0.8	11					☆	☆	☆		★	
		TCGT	110302L/R-S	6.35	3.18	2.8	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			110304L/R-S	6.35	3.18	2.8	0.4	7					☆	☆	☆		★	
		TPGH	090202L/R-S	5.56	2.38	2.5	0.2	11					☆	☆	☆		★	
			090204L/R-S	5.56	2.38	2.5	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			110202L/R-S	6.35	2.38	3.4	0.2	11					☆	☆	☆		★	
			110204L/R-S	6.35	2.38	3.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			110302L/R-S	6.35	3.18	3.4	0.2	11					☆	☆	☆		★	
			110304L/R-S	6.35	3.18	3.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			110308L/R-S	6.35	3.18	3.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	
			160302L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.2	11					☆	☆	☆		★	
			160304L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			160308L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для обработки стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
				Φ I.C	S	Φ d	R	α	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		TPGR	090202L/R-S	5.56	2.38		0.2	11					☆	☆	☆		★	
			090204L/R-S	5.56	2.38		0.4	11					☆	☆	☆		★	
			090208L/R-S	5.56	2.38		0.8	11					☆	☆	☆		★	
		TPET	110301L-S	6.35	3.18	3.4	0.1	11					☆	☆	☆		★	
			110302L-S	6.35	3.18	3.4	0.2	11					☆	☆	☆		★	
		TPGX	090202L-S	5.56	2.38	2.5	0.2	11					☆	☆	☆		★	
			090204L-S	5.56	2.38	2.5	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			090208L-S	5.56	2.38	2.5	0.8	11					☆	☆	☆		★	
			110302L-S	6.35	3.18	3.4	0.2	11					☆	☆	☆		★	
			110304L-S	6.35	3.18	3.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			110308L-S	6.35	3.18	3.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	
		VBET	110301L-S	6.35	3.18	2.8	0.1	5					☆	☆	☆		★	
			110302L-S	6.35	3.18	2.8	0.2	5					☆	☆	☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

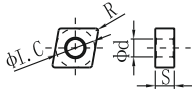
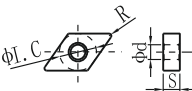
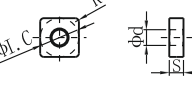
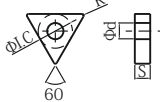
Пластины для обработки стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм						Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
									1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		VBGT	110301L/R-S	6.35	3.18	2.8	0.1	5					☆	☆	☆		★	
			110302L/R-S	6.35	3.18	2.8	0.2	5					☆	☆	☆		★	
			110304L/R-S	6.35	3.18	2.8	0.4	5					☆	☆	☆		★	
			160402L/R-S	9.525	4.76	4.4	0.2	5					☆	☆	☆		★	
			160404L/R-S	9.525	4.76	4.4	0.4	5					☆	☆	☆		★	
		VCGT	160404L/R-S	9.525	4.76	4.4	0.4	7					☆	☆	☆		★	
			160408L/R-S	9.525	4.76	4.4	0.8	7					☆	☆	☆		★	
		VDGX	160302L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.2	15					☆	☆	☆		★	
			160304L/R-S	9.525	3.18	4.4	0.4	15					☆	☆	☆		★	
		VPET	110301L/R-S	6.35	3.18	2.8	0.1	11					☆	☆	☆		★	
			110302L/R-S	6.35	3.18	2.8	0.2	11					☆	☆	☆		★	
		WPGT	060304L/R-S	9.525	4.76	3.18	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			060308L/R-S	9.525	4.76	3.18	0.8	11					☆	☆	☆		★	
		DCET	070204L/R-E	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	☆	☆		★	
			11T302L/R-E	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			11T304L/R-E	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	☆	☆		★	
		TNGG	160404L/R-E	9.525	4.76	3.81	0.4	-					☆	☆	☆		★	
			160408L/R-E	9.525	4.76	3.81	0.8	-					☆	☆	☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

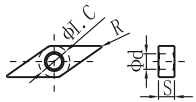
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы							
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
				Φ I.C	S	Φ d	R	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		CNMG	090304-MD	9.525	3.18	3.81	0.4	★	★	★	☆				
			090308-MD	9.525	3.18	3.81	0.8	★	★	★	☆				
			120404-MD	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	★	☆				
			120408-MD	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	★	☆				
			120412-MD	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	★	☆				
			160608-MD	15.875	6.35	6.35	0.8	★	★	★	☆				
			160612-MD	15.875	6.35	6.35	1.2	★	★	★	☆				
			190608-MD	19.05	6.35	7.93	0.8	★	★	★	☆				
			190612-MD	19.05	6.35	7.93	1.2	★	★	★	☆				
			190616-MD	19.05	6.35	7.93	1.6	★	★	★	☆				
		DNMG	110404-MD	9.525	4.76	3.81	0.4	★	★	★	☆				
			110408-MD	9.525	4.76	3.81	0.8	★	★	★	☆				
			150404-MD	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	★	☆				
			150408-MD	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	★	☆				
			150412-MD	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	★	☆				
			150604-MD	12.7	6.35	5.16	0.4	★	★	★	☆				
			150608-MD	12.7	6.35	5.16	0.8	★	★	★	☆				
			150612-MD	12.7	6.35	5.16	1.2	★	★	★	☆				
		SNMG	090304-MD	9.525	3.18	3.81	0.4	★	★	★	☆				
			120404-MD	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	★	☆				
			120408-MD	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	★	☆				
			120412-MD	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	★	☆				
			150608-MD	15.875	6.35	6.35	0.8	★	★	★	☆				
			150612-MD	15.875	6.35	6.35	1.2	★	★	★	☆				
			190608-MD	19.05	6.35	7.93	0.8	★	★	★	☆				
			190612-MD	19.05	6.35	7.93	1.2	★	★	★	☆				
			190616-MD	19.05	6.35	7.93	1.6	★	★	★	☆				
		TNMG	160404-MD	9.525	4.76	3.81	0.4	★	★	★	☆				
			160408-MD	9.525	4.76	3.81	0.8	★	★	★	☆				
			160412-MD	9.525	4.76	3.81	1.2	★	★	★	☆				
			220404-MD	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	★	☆				
			220408-MD	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	★	☆				
			220412-MD	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	★	☆				

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

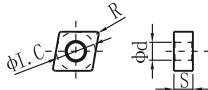
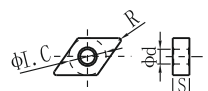
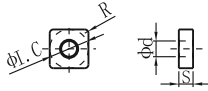
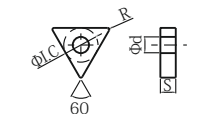
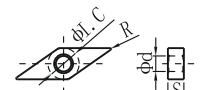
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы							
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
								1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		VNMG	160404-MD	9.525	4.76	3.81	0.4		★	★	☆				
			160408-MD	9.525	4.76	3.81	0.8		★	★	☆				
			160412-MD	9.525	4.76	3.81	1.2		★	★	☆				
		WNMG	060404-MD	9.525	4.76	3.81	0.4		★	★	☆				
			060408-MD	9.525	4.76	3.81	0.8		★	★	☆				
			060412-MD	9.525	4.76	3.81	1.2		★	★	☆				
			080404-MD	12.7	4.76	5.16	0.4		★	★	☆				
			080408-MD	12.7	4.76	5.16	0.8		★	★	☆				
			080412-MD	12.7	4.76	5.16	1.2		★	★	☆				

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

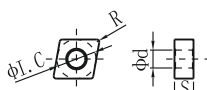
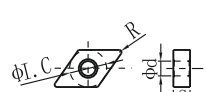
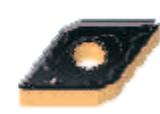
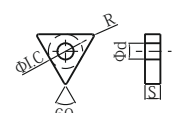
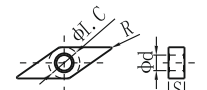
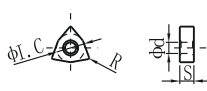
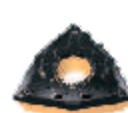
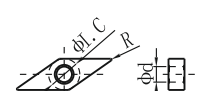
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы							
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
				ΦL	S	Φd	R	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		CNMG	120404-MA	12.7	4.76	5.16	0.4		★	★	☆				
			120408-MA	12.7	4.76	5.16	0.8		★	★	☆				
			120412-MA	12.7	4.76	5.16	1.2		★	★	☆				
			160604-MA	15.875	6.35	6.35	0.4		☆	☆	☆				
			160608-MA	15.875	6.35	6.35	0.8		★	★	☆				
		DNMG	150404-MA	12.7	4.76	5.16	0.4		★	★	☆				
			150408-MA	12.7	4.76	5.16	0.8		★	★	☆				
			150604-MA	12.7	6.35	5.16	0.4		★	★	☆				
			150608-MA	12.7	6.35	5.16	0.8		★	★	☆				
		SNMG	120404-MA	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	☆	☆				
			120408-MA	12.7	4.76	5.16	0.8		★	★	☆				
		TNMG	160404-MA	9.525	4.76	5.16	0.4		★	★	☆				
			160408-MA	9.525	4.76	5.16	0.8		★	★	☆				
			160412-MA	9.525	4.76	5.16	1.2		★	★	☆				
		VNMG	160404-MA	9.525	4.76	5.16	0.4		★	★	☆				
			160408-MA	9.525	4.76	5.16	0.8		★	★	☆				
		WNMG	080404-MA	12.7	4.76	5.16	0.4		★	★	☆				
			080408-MA	12.7	4.76	5.16	0.8		★	★	☆				

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

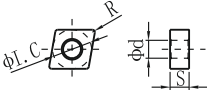
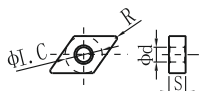
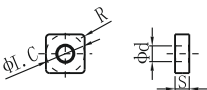
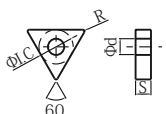
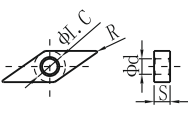
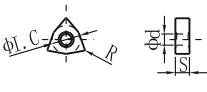
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы							
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
				ΦLC	S	Φd	R	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		CNMG	120404-TM	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	☆					
			120408-TM	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	☆					
			120412-TM	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	☆					
		DNMG	150404-TM	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	☆					
			150408-TM	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	☆					
			150412-TM	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	☆					
			150604-TM	12.7	6.35	5.16	0.4	★	★	☆					
			150608-TM	12.7	6.35	5.16	0.8	★	★	☆					
			150612-TM	12.7	6.35	5.16	1.2	★	★	☆					
		TNMG	160404-TM	9.525	4.76	3.81	0.4	★	★	☆					
			160408-TM	9.525	4.76	3.81	0.8	★	★	☆					
			160412-TM	9.525	4.76	3.81	1.2	★	★	☆					
			220404-TM	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	☆					
			220408-TM	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	☆					
			220412-TM	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	☆					
		VNMG	160404-TM	9.525	4.76	3.81	0.4	★	★	☆					
			160408-TM	9.525	4.76	3.81	0.8	★	★	☆					
			160412-TM	9.525	4.76	3.81	1.2	★	★	☆					
		WNMG	080404-TM	12.7	4.76	5.16	0.4	★	★	☆					
			080408-TM	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	☆					
			080412-TM	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	☆					
		VNMG	160408-UX	9.525	4.76	3.81	0.8	★	★	☆					
			160412-UX	9.525	4.76	3.81	1.2	★	★	☆					
		WNMG	080408-UX	12.7	4.76	5.16	0.8	★	★	☆					
			080412-UX	12.7	4.76	5.16	1.2	★	★	☆					

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

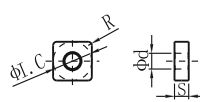
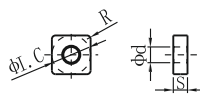
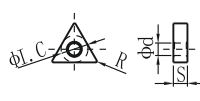
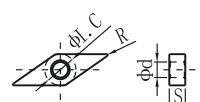
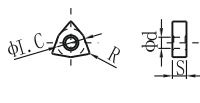
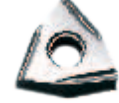
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы			
								CVD покрытие			
				Φl.C	S	Φd	R	1005	1015	1025	1035
		CNMG	120404-U	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	☆	
			120408-U	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★	
			120412-U	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	☆	
			160604-U	15.875	6.35	6.35	0.4		☆	☆	
			160608-U	15.875	6.35	6.35	0.8		☆	★	
			160612-U	15.875	6.35	6.35	1.2		☆	☆	
		DNMG	150404-U	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	☆	
			150408-U	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	☆	
			150604-U	12.7	6.35	5.16	0.4		☆	☆	
			150608-U	12.7	6.35	5.16	0.8		☆	☆	
		SNMG	120404-U	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	☆	
			120408-U	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	☆	
			150608-U	15.875	6.35	5.16	0.8		☆	☆	
			150612-U	15.87	6.35	5.16	1.2		☆	☆	
		TNMG	160404-U	9.525	4.76	5.16	0.4		☆	☆	
			160408-U	9.525	4.76	5.16	0.8		☆	★	
			160412-U	9.525	4.76	5.16	1.2		☆	★	
		VNMG	160404-U	9.525	4.76	5.16	0.4		☆	☆	
			160408-U	9.525	4.76	5.16	0.8		☆	★	
			160412-U	9.525	4.76	5.16	1.2		☆	★	
		WNMG	080404-U	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	☆	
			080408-U	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★	
			080412-U	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

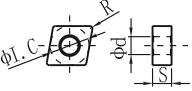
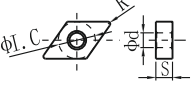
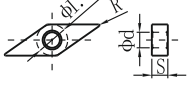
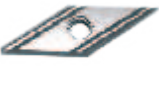
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы									
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
				Φ L.C	S	Φ d	R	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		SNMG	120404L/R-N	12.7	4.76	5.16	0.4					☆	☆	☆		★	
			120408L/R-N	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	☆	☆		★	
											☆	☆	☆		★		
		SNGG	090304L/R-N	9.525	3.18	3.81	0.4					☆	☆	☆		★	
			090308L/R-N	9.525	3.18	3.81	0.8					☆	☆	☆		★	
			120404L/R-N	12.7	4.76	5.16	0.4					☆	☆	☆		★	
			120408L/R-N	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	☆	☆		★	
		TNGG	110302L/R-N	6.35	3.18	2.4	0.2					☆	☆	☆		★	
			110304L/R-N	6.35	3.18	2.4	0.4					☆	☆	☆		★	
			110308L/R-N	6.35	3.18	2.4	0.8					☆	☆	☆		★	
			160304L/R-N	9.525	3.18	3.81	0.4					☆	☆	☆		★	
			160402L/R-N	9.525	4.76	3.81	0.2					☆	☆	☆		★	
			160404L/R-N	9.525	4.76	3.81	0.4					☆	☆	☆		★	
			160408L/R-N	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	☆	☆		★	
			160412L/R-N	9.525	4.76	3.81	1.2					☆	☆	☆		★	
			160416L/R-N	9.525	4.76	3.81	1.6					☆	☆	☆		★	
			220404L/R-N	12.7	4.76	5.16	0.4					☆	☆	☆		★	
			220408L/R-N	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	☆	☆		★	
			220412L/R-N	12.7	4.76	5.16	1.2					☆	☆	☆		★	
		VNGG	110302L/R-N	6.35	3.18	2.4	0.2					☆	☆	☆		★	
			110304L/R-N	6.35	3.18	2.4	0.4					☆	☆	☆		★	
			160402L/R-N	9.525	4.76	3.81	0.2					☆	☆	☆		★	
			160404L/R-N	9.525	4.76	3.81	0.4					☆	☆	☆		★	
		WNGG	060404L/R-N	9.525	4.76	3.81	0.4					☆	☆	☆		★	
			060408L/R-N	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	☆	☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

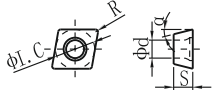
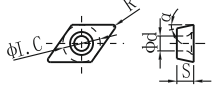
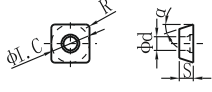
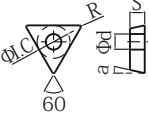
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы									
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
				Φ L.C	S	Φ d	R	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		CNGG	090404L/R-H	9.525	4.76	3.81	0.4					☆	☆	☆		★	
			090408L/R-H	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	☆	☆		★	
			120404L/R-H	12.7	4.76	5.16	0.4					☆	☆	☆		★	
			120408L/R-H	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	☆	☆		★	
		DNNG	110404L/R-H	9.525	4.76	3.81	0.4					☆	☆	☆		★	
			110408L/R-H	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	☆	☆		★	
			150404L/R-H	12.7	4.76	5.16	0.4					☆	☆	☆		★	
			150408L/R-H	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	☆	☆		★	
		VNGG	160402L/R-H	9.525	4.76	3.81	0.2					☆	☆	☆		★	
			160404L/R-H	9.525	4.76	3.81	0.4					☆	☆	☆		★	
			160408L/R-H	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	☆	☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

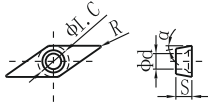
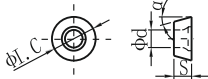
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм					Рекомендованные сплавы							
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
			Фl.C	S	Фd	R	α	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		CCMT	060204-MD	6.35	2.38	2.8	0.4	7	★	★			☆		
			060208-MD	6.35	2.38	2.8	0.8	7	★	★			☆		
			09T302-MD	9.525	3.97	4.4	0.2	7	★	★			☆		
			09T304-MD	9.525	3.97	4.4	0.4	7	★	★			☆		
			09T308-MD	9.525	3.97	4.4	0.8	7	★	★			☆		
			120404-MD	12.7	4.76	5.5	0.4	7	★	★			☆		
			120408-MD	12.7	4.76	5.5	0.8	7	★	★			☆		
			120412-MD	12.7	4.76	5.5	1.2	7	★	★			☆		
		DCMT	070204-MD	6.35	2.38	2.8	0.4	7	★	★			☆		
			070208-MD	6.35	2.38	2.8	0.8	7	★	★			☆		
			11T302-MD	9.525	3.97	4.4	0.2	7	★	★			☆		
			11T304-MD	9.525	3.97	4.4	0.4	7	★	★			☆		
			11T308-MD	9.525	3.97	4.4	0.8	7	★	★			☆		
			11T312-MD	9.525	3.97	4.4	1.2	7	★	★			☆		
		SCMT	09T302-MD	9.525	3.97	4.4	0.2	7	★	★			☆		
			09T304-MD	9.525	3.97	4.4	0.4	7	★	★			☆		
			09T308-MD	9.525	3.97	4.4	0.8	7	★	★			☆		
			09T312-MD	9.525	3.97	4.4	1.2	7	★	★			☆		
			120404-MD	12.7	4.76	5.5	0.4	7	★	★			☆		
			120408-MD	12.7	4.76	5.5	0.8	7	★	★			☆		
			120412-MD	12.7	4.76	5.5	1.2	7	★	★			☆		
		TCMT	090204-MD	5.56	2.38	2.5	0.4	7	★	★			☆		
			090208-MD	5.56	2.38	2.5	0.8	7	★	★			☆		
			110304-MD	6.35	3.18	2.8	0.4	7	★	★			☆		
			110308-MD	6.35	3.18	2.8	0.8	7	★	★			☆		
			110312-MD	6.35	3.18	2.8	1.2	7	★	★			☆		
			16T304-MD	9.525	3.97	4.4	0.4	7	★	★			☆		
			16T308-MD	9.525	3.97	4.4	0.8	7	★	★			☆		
			16T312-MD	9.525	3.97	4.4	1.2	7	★	★			☆		

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы							
									CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
				Φl.C	S	Φd	R	α	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
 		VCMT	110304-MD	6.35	3.18	2.8	0.4	7		★	★			☆		
			110308-MD	6.35	3.18	2.8	0.8	7		★	★			☆		
			160404-MD	9.525	4.76	4.4	0.4	7		★	★			☆		
			160408-MD	9.525	4.76	4.4	0.8	7		★	★			☆		
		VBMT	110304-MD	6.35	3.18	2.8	0.4	5		☆	☆			☆		
			110308-MD	6.35	3.18	2.8	0.8	5		☆	☆			☆		
			160404-MD	9.525	4.76	4.4	0.4	5		★	★			☆		
			160408-MD	9.525	4.76	4.4	0.8	5		★	★			☆		
 		RCMT	0803MOE-R1	8	2.38	3.3	-	7		★	★			☆		
			10T3MOE-R1	10	3.97	4.5	-	7		★	★			☆		
			1204MOE-R2	12	4.76	4.4	-	7		★	★			☆		
			1606MOE-R3	16	6.35	5.5	-	7		★	★			☆		
			2006MOE-R4	20	6.35	6.5	-	7		★	★			☆		

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
				Φ I.C	S	Φ d	R	α	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		CPMH	090304L/R-N	9.525	3.18	4.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			090308L/R-N	9.525	3.18	4.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	
												☆	☆	☆		★		
												☆	☆	☆		★		
		DCGT	070201L/R-N	6.35	2.38	2.8	0.1	7					☆	☆	☆		★	
			070202L/R-N	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			11T301L/R-N	9.525	3.97	4.4	0.1	7					☆	☆	☆		★	
			11T302L/R-N	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	☆	☆		★	
			11T304L/R-N	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	☆	☆		★	
		TPGH	110302L/R-N	6.35	3.18	3.4	0.2	11					☆	☆	☆		★	
			110304L/R-N	6.35	3.18	3.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			110308L/R-N	6.35	3.18	3.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	
			160304L/R-N	9.525	3.18	4.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			160308L/R-N	9.525	3.18	4.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	
		VBGT	110301L/R-N	6.35	3.18	2.8	0.1	5					☆	☆	☆		★	
			110302L/R-N	6.35	3.18	2.8	0.2	5					☆	☆	☆		★	
			110304L/R-N	6.35	3.18	2.8	0.4	5					☆	☆	☆		★	
			110308L/R-N	6.35	3.18	2.8	0.8	5					☆	☆	☆		★	
			160402L/R-N	9.525	4.76	4.4	0.2	5					☆	☆	☆		★	
			160404L/R-N	9.525	4.76	4.4	0.4	5					☆	☆	☆		★	
			160408L/R-N	9.525	4.76	4.4	0.8	5					☆	☆	☆		★	
		WPGT	060304L/R-N	9.525	4.76	4.4	0.4	11					☆	☆	☆		★	
			060308L/R-N	9.525	4.76	4.4	0.8	11					☆	☆	☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

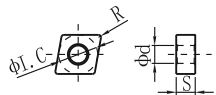
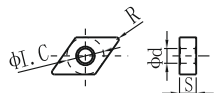
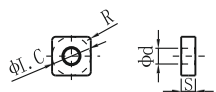
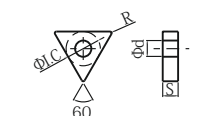
Пластины для обработки стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет		Непокрытый сплав	
			Φ L.C	S	Φ d	R	α	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015	7010	
		CCET	060201L/R-E	6.35	2.38	2.8	0.1	7				☆	☆	☆		★	
			060202L/R-E	6.35	2.38	2.8	0.2	7				☆	☆	☆		★	
			060204L/R-E	6.35	2.38	2.8	0.4	7				☆	☆	☆		★	
			09T301L/R-E	9.525	3.97	4.4	0.1	7				☆	☆	☆		★	
			09T302L/R-E	9.525	3.97	4.4	0.2	7				☆	☆	☆		★	
			09T304L/R-E	9.525	3.97	4.4	0.4	7				☆	☆	☆		★	
		CCGT	060201L/R-E	6.35	2.38	2.8	0.1	7				☆	☆	☆		★	
			060202L/R-E	6.35	2.38	2.8	0.2	7				☆	☆	☆		★	
			060204L/R-E	6.35	2.38	2.8	0.4	7				☆	☆	☆		★	
			09T301L/R-E	9.525	3.97	4.4	0.1	7				☆	☆	☆		★	
			09T302L/R-E	9.525	3.97	4.4	0.2	7				☆	☆	☆		★	
			09T304L/R-E	9.525	3.97	4.4	0.4	7				☆	☆	☆		★	
		SPGT	090304L/R-E	9.525	3.18	4.4	0.4	11				☆	☆	☆		★	
			090308L/R-E	9.525	3.18	4.4	0.8	11				☆	☆	☆		★	
			120304L/R-E	12.7	3.18	5.5	0.4	11				☆	☆	☆		★	
			120308L/R-E	12.7	3.18	5.5	0.8	11				☆	☆	☆		★	
		TPET	110302L/R-E	6.35	3.18	2.8	0.2	11				☆	☆	☆		★	
		TCGT	110302L/R-E	6.35	3.18	2.8	0.2	7				☆	☆	☆		★	
		DCET	070202L/R-H	6.35	2.38	2.8	0.2	7				☆	☆	☆		★	
			070204L/R-H	6.35	2.38	2.8	0.4	7				☆	☆	☆		★	
			11T302L/R-H	9.525	3.97	4.4	0.2	7				☆	☆	☆		★	
			11T304L/R-H	9.525	3.97	4.4	0.4	7				☆	☆	☆		★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

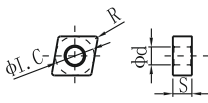
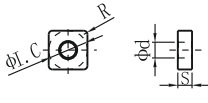
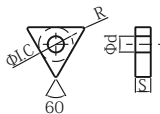
Пластины для обработки стали (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы							
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
				ΦLC	S	Φd	R	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		CNMG	120408-RA	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★	☆				
			120412-RA	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★	☆				
			120416-RA	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	☆	☆				
			160608-RA	15.875	6.35	6.35	0.8		☆	☆	☆				
			160612-RA	15.875	6.35	6.35	1.2		☆	☆	★				
			160616-RA	15.875	6.35	6.35	1.6		☆	☆	☆				
			190612-RA	19.05	6.35	7.93	1.2		☆	☆	★				
		DNMG	150408-RA	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	☆	★				
			150412-RA	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	☆	★				
			150416-RA	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	☆	☆				
			150608-RA	12.7	6.35	5.16	0.8		☆	☆	★				
			150612-RA	12.7	6.35	5.16	1.2		☆	☆	★				
			150616-RA	12.7	6.35	5.16	1.6		☆	☆	☆				
		SNMG	120408-RA	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★	☆				
			120412-RA	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★	☆				
			120416-RA	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	☆	☆				
			150608-RA	15.875	6.35	6.35	0.8		☆	☆	★				
			150612-RA	15.875	6.35	6.35	1.2		☆	☆	★				
			150616-RA	15.875	6.35	6.35	1.6		☆	☆	★				
			190608-RA	19.05	6.35	7.93	0.8		☆	☆	★				
			190612-RA	19.05	6.35	7.93	1.2		☆	☆	★				
			190616-RA	19.05	6.35	7.93	1.6		☆	☆	☆				
			190624-RA	19.05	6.35	7.93	2.4		☆	☆	☆				
		TNMG	160408-RA	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★	☆				
			160412-RA	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	★	☆				
			220408-RA	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	☆	★				
			220412-RA	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	☆	★				
			220416-RA	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	☆	☆				
		WNMG	060408-RA	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★	★				
			060412-RA	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	★	★				
			080408-RA	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	☆	★				
			080412-RA	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	☆	★				
			080416-RA	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	☆	☆				

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

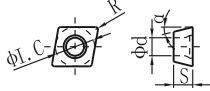
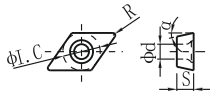
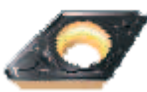
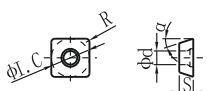
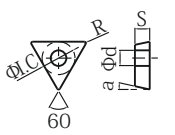
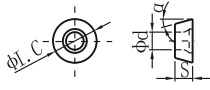
Пластины для обработки стали (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы							
								CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
				Φ I.C	S	Φ d	R	1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015
		CNMM	120408-RB	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	☆				
			120412-RB	12.7	4.76	5.16	1.2			★	☆				
			120416-RB	12.7	4.76	5.16	1.6			☆	☆				
			160608-RB	15.875	6.35	6.35	0.8			☆	☆				
			160612-RB	15.875	6.35	6.35	1.2			☆	★				
			160616-RB	15.875	6.35	6.35	1.6			☆	★				
			190612-RB	19.05	6.35	7.93	1.2			☆	★				
			190616-RB	19.05	6.35	7.93	1.6			☆	★				
			190624-RB	19.05	6.35	7.93	2.4			☆	☆				
			250724-RB	25.4	7.94	9.12	2.4			☆	☆				
			250924-RB	25.4	9.52	9.12	2.4			☆	☆				
		SNMM	120408-RB	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	☆				
			120412-RB	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	☆				
			120416-RB	12.7	4.76	5.16	1.6			☆	☆				
			150608-RB	15.875	6.35	6.35	0.8			☆	★				
			150612-RB	15.875	6.35	6.35	1.2			☆	★				
			150616-RB	15.875	6.35	6.35	1.6			☆	☆				
			190608-RB	19.05	6.35	7.93	0.8			☆	★				
			190612-RB	19.05	6.35	7.93	1.2			☆	★				
			190616-RB	19.05	6.35	7.93	1.6			☆	★				
			190624-RB	19.05	6.35	7.93	2.4			☆	★				
			250724-RB	25.4	7.94	9.12	2.4			☆	★				
		TNMM	160408-RB	9.525	4.76	3.81	0.8			★	☆				
			160412-RB	9.525	4.76	3.81	1.2			★	☆				
			220408-RB	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★				
			220412-RB	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	★				
			220416-RB	12.7	4.76	5.16	1.6			☆	☆				

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

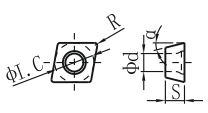
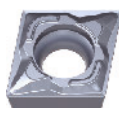
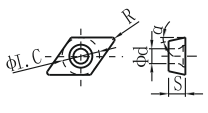
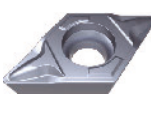
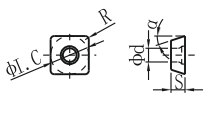
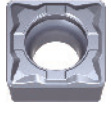
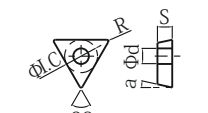
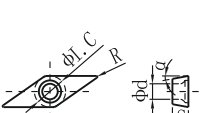
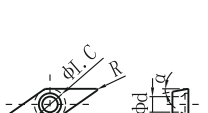
Пластины для обработки стали (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм					Рекомендованные сплавы							
			Фl.C	S	Фd	R	α	CVD покрытие				PVD покрытие		Кермет	
			1005	1015	1025	1035	3005	3025	9010	9015					
 	CCMT	09T308-RA	9.525	3.97	4.4	0.8	7	★	★	☆					
		120408-RA	12.7	4.76	5.5	0.8	7	☆	★	☆					
		120412-RA	12.7	4.76	5.5	1.2	7	☆	★	☆					
 	DCMT	11T308-RA	9.525	3.97	4.4	0.8	7	☆	★	☆					
 	SCMT	120412-RA	12.7	4.76	5.5	1.2	7	☆	★	☆					
 	TCMT	16T308-RA	9.525	3.97	4.4	0.8	7	☆	★	☆					
 	RCGT	2006MOS-HP	20	6.35	6.5	-	7	★	★	☆					
		2507MOS-HP	25	7.94	7.2	-	7	★	★	☆					
		3209MOS-HP	32	9.525	9.5	-	7	★	★	☆					

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

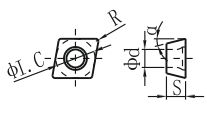
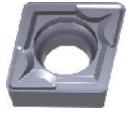
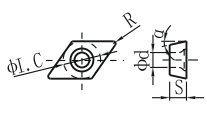
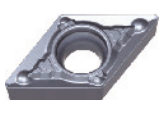
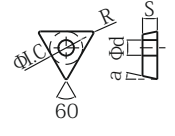
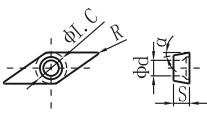
Пластины для обработки стали (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие				Кермет	
				Φ L.C	S	Φ d	R	α	1005	1015	1025	1035	3005	3015	3020	3025	9010	9015
		CCMT	060202-FW	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	★	☆			
			060204-FW	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	★	☆			
			09T302-FW	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	★	☆			
			09T304-FW	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆			
			09T308-FW	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆			
			120404-FW	12.7	4.76	5.5	0.4	7					☆	★	☆			
		DCMT	070202-FW	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	★	☆			
			070204-FW	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	★	☆			
			11T302-FW	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	★	☆			
			11T304-FW	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆			
			11T308-FW	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆			
		SCMT	09T304-FW	9.525	3.18	4.4	0.4	7					☆	★	☆			
			09T308-FW	9.525	3.18	4.4	0.8	7					☆	★	☆			
			120404-FW	12.7	4.76	5.5	0.4	7					☆	★	☆			
			120408-FW	12.7	4.76	5.5	0.8	7					☆	★	☆			
			120412-FW	12.7	4.76	5.5	1.2	7					☆	★	☆			
		TCMT	090202-FW	5.56	2.38	2.5	0.2	7					☆	★	☆			
			090204-FW	5.56	2.38	2.5	0.4	7					☆	★	☆			
			110302-FW	6.35	3.18	2.8	0.2	7					☆	★	☆			
			110304-FW	6.35	3.18	2.8	0.4	7					☆	★	☆			
			110308-FW	6.35	3.18	2.8	0.8	7					☆	★	☆			
			16T304-FW	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆			
		VBMT	110302-FW	6.35	3.18	2.8	0.2	5					☆	☆	☆			
			110304-FW	6.35	3.18	2.8	0.4	5					☆	☆	☆			
			110308-FW	6.35	3.18	2.8	0.8	5					☆	☆	☆			
			160402-FW	9.525	4.76	4.4	0.2	5					☆	★	☆			
			160404-FW	9.525	4.76	4.4	0.4	5					☆	★	☆			
			160408-FW	9.525	4.76	4.4	0.8	5					☆	★	☆			
		VCMT	110302-FW	6.35	3.18	2.8	0.2	7					☆	☆	☆			
			110304-FW	6.35	3.18	2.8	0.4	7					☆	☆	☆			
			110308-FW	6.35	3.18	2.8	0.8	7					☆	☆	☆			
			160402-FW	9.525	4.76	4.4	0.2	7					☆	☆	☆			
			160404-FW	9.525	4.76	4.4	0.4	7					☆	☆	☆			
			160408-FW	9.525	4.76	4.4	0.8	7					☆	☆	☆			

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для обработки нержавеющей стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие				Кермет	
									1005	1015	1025	1035	3005	3015	3020	3025	9010	9015
		CCMT	060202-MX	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	☆	☆			
			060204-MX	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	★	☆			
			060208-MX	6.35	2.38	2.8	0.8	7					☆	★	☆			
			09T302-MX	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	☆	☆			
			09T304-MX	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆			
			09T308-MX	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆			
			120404-MX	12.7	4.76	5.5	0.4	7					☆	☆	☆			
		DCMT	070202-MV	6.35	2.38	2.8	0.2	7					☆	☆	☆			
			070204-MV	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	★	☆			
			11T302-MV	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	☆	☆			
			11T304-MV	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆			
			11T308-MV	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆			
		TCMT	090202-MX	5.56	2.38	2.5	0.2	7					☆	★	☆			
			090204-MX	5.56	2.38	2.5	0.4	7					☆	★	☆			
			110302-MX	6.35	3.18	2.8	0.2	7					☆	★	☆			
			110304-MX	6.35	3.18	2.8	0.4	7					☆	★	☆			
			110308-MX	6.35	3.18	2.8	0.8	7					☆	☆	☆			
			16T304-MX	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆			
			16T308-MX	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆			
		VBMT	110302-MX	6.35	3.18	2.8	0.2	5					☆	☆	☆			
			110304-MX	6.35	3.18	2.8	0.4	5					☆	★	☆			
			110308-MX	6.35	3.18	2.8	0.8	5					☆	★	☆			
			160402-MX	9.525	4.76	4.4	0.2	5					☆	☆	☆			
			160404-MX	9.525	4.76	4.4	0.4	5					☆	★	☆			
			160408-MX	9.525	4.76	4.4	0.8	5					☆	★	☆			

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

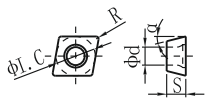
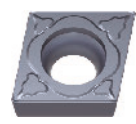
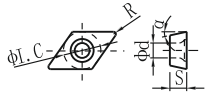
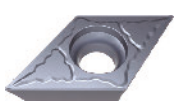
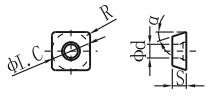
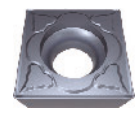
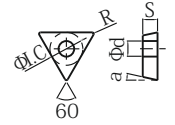
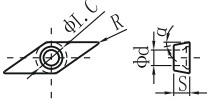
Пластины для обработки нержавеющей стали (чистовая обработка)

Основные размеры пластин	Тип	Размеры в мм						Рекомендованные сплавы									
								CVD покрытие				PVD покрытие				Кермет	
								1005	1015	1025	1035	3005	3015	3020	3025	9010	9015
		CNMG	120402E-LH	12.7	4.76	5.16	0.2					☆	☆	☆			
			120404E-LH	12.7	4.76	5.16	0.4					★	☆	☆			
			120408E-LH	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
		DNMG	150404E-LH	12.7	4.76	5.16	0.4					★	☆	☆			
			150408E-LH	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
			150604E-LH	12.7	6.35	5.16	0.4					★	☆	☆			
			150608E-LH	12.7	6.35	5.16	0.8					★	☆	☆			
		SNMG	120404E-LH	12.7	4.76	5.16	0.4					★	☆	☆			
			120408E-LH	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
			120412E-LH	12.7	4.76	5.16	1.2					★	☆	☆			
		TNMG	160404E-LH	9.525	4.76	3.81	0.4					★	☆	☆			
			160408E-LH	9.525	4.76	3.81	0.8					★	☆	☆			
			160412E-LH	9.525	4.76	3.81	1.2					★	☆	☆			
			220408E-LH	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
		VNMG	160402E-LH	9.525	4.76	3.81	0.2					☆	☆	☆			
			160404E-LH	9.525	4.76	3.81	0.4					★	☆	☆			
			160408E-LH	9.525	4.76	3.81	0.8					★	☆	☆			
		WNMG	060404E-LH	9.525	4.76	3.81	0.4					★	☆	☆			
			060408E-LH	9.525	4.76	3.81	0.8					★	☆	☆			
			080404E-LH	12.7	4.76	5.16	0.4					★	☆	☆			
			080408E-LH	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
			080412E-LH	12.7	4.76	5.16	1.2					★	☆	☆			

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

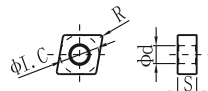
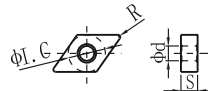
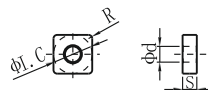
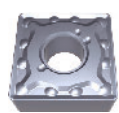
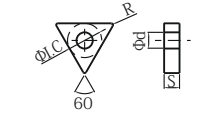
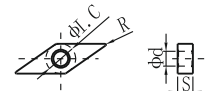
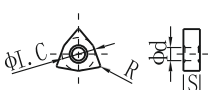
Пластины для обработки нержавеющей стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие				Кермет	
				Φ L.C	S	Φ d	R	α	1005	1015	1025	1035	3005	3015	3020	3025	9010	9015
 		CCMT	060204-MD	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			060208-MD	6.35	2.38	2.8	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			09T302-MD	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	★	☆	☆		
			09T304-MD	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			09T308-MD	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			120404-MD	12.7	4.76	5.5	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			120408-MD	12.7	4.76	5.5	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			120412-MD	12.7	4.76	5.5	1.2	7					☆	★	☆	☆		
 		DCMT	070204-MD	6.35	2.38	2.8	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			070208-MD	6.35	2.38	2.8	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			11T302-MD	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	★	☆	☆		
			11T304-MD	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			11T308-MD	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			11T312-MD	9.525	3.97	4.4	1.2	7					☆	★	☆	☆		
 		SCMT	09T302-MD	9.525	3.97	4.4	0.2	7					☆	★	☆	☆		
			09T304-MD	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			09T308-MD	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			09T312-MD	9.525	3.97	4.4	1.2	7					☆	★	☆	☆		
			120404-MD	12.7	4.76	5.5	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			120408-MD	12.7	4.76	5.5	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			120412-MD	12.7	4.76	5.5	1.2	7					☆	★	☆	☆		
 		TCMT	090204-MD	5.56	2.38	2.5	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			090208-MD	5.56	2.38	2.5	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			110304-MD	6.35	3.18	2.8	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			110308-MD	6.35	3.18	2.8	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			110312-MD	6.35	3.18	2.8	1.2	7					☆	★	☆	☆		
			16T304-MD	9.525	3.97	4.4	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			16T308-MD	9.525	3.97	4.4	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			16T312-MD	9.525	3.97	4.4	1.2	7					☆	★	☆	☆		
 	VCMT		110304-MD	6.35	3.18	2.8	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			110308-MD	6.35	3.18	2.8	0.8	7					☆	★	☆	☆		
			160404-MD	9.525	4.76	4.4	0.4	7					☆	★	☆	☆		
			160408-MD	9.525	4.76	4.4	0.8	7					☆	★	☆	☆		
	VBMT		110304-MD	6.35	3.18	2.8	0.4	5					☆	★	☆	☆		
			110308-MD	6.35	3.18	2.8	0.8	5					☆	★	☆	☆		
			160404-MD	9.525	4.76	4.4	0.4	5					☆	★	☆	☆		
			160408-MD	9.525	4.76	4.4	0.8	5					☆	★	☆	☆		

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

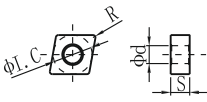
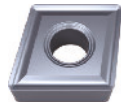
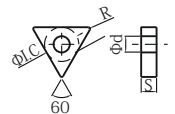
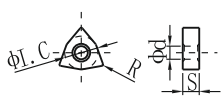
Пластины для обработки нержавеющей стали (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие				Кермет	
				Φ L.C	S	Φ d	R		1005	1015	1025	1035	3005	3015	3020	3025	9010	9015
 		CNMG	120404-MA	12.7	4.76	5.16	0.4						☆	★	☆	☆		
			120408-MA	12.7	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆	☆		
			120412-MA	12.7	4.76	5.16	1.2						☆	★	☆	☆		
			160604-MA	15.875	6.35	6.35	0.4						☆	☆	☆	☆		
			160608-MA	15.875	6.35	6.35	0.8						☆	★	☆	☆		
 		DNMG	150404-MA	12.7	4.76	5.16	0.4						☆	★	☆	☆		
			150408-MA	12.7	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆	☆		
			150604-MA	12.7	6.35	5.16	0.4						☆	★	☆	☆		
			150608-MA	12.7	6.35	5.16	0.8						☆	★	☆	☆		
 		SNMG	120404-MA	12.7	4.76	5.16	0.4						☆	☆	☆	☆		
			120408-MA	12.7	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆	☆		
 		TNMG	160404-MA	9.525	4.76	5.16	0.4						☆	★	☆	☆		
			160408-MA	9.525	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆	☆		
			160412-MA	9.525	4.76	5.16	1.2						☆	★	☆	☆		
 		VNMG	160404-MA	9.525	4.76	5.16	0.4						☆	★	☆	☆		
			160408-MA	9.525	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆	☆		
 		WNMG	080404-MA	12.7	4.76	5.16	0.4						☆	★	☆	☆		
			080408-MA	12.7	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆	☆		
			080412-MA	12.7	4.76	5.16	1.2						☆	☆	☆	☆		

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

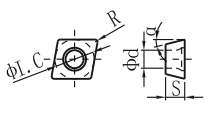
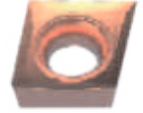
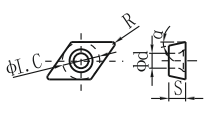
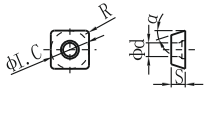
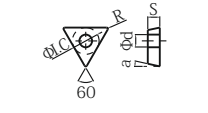
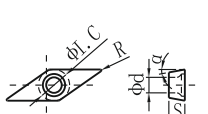
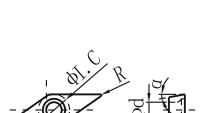
Пластины для обработки нержавеющей стали (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы									
									CVD покрытие				PVD покрытие				Кермет	
									1005	1015	1025	1035	3005	3015	3020	3025	9010	9015
		CNMG	120404-SA	12.7	4.76	5.16	0.4						☆	★	☆			
			120408-SA	12.7	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆			
			120412-SA	12.7	4.76	5.16	1.2						☆	★	☆			
		TNMG	160404-SA	12.7	4.76	5.16	0.4						☆	★	☆			
			160408-SA	12.7	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆			
		WNMG	080404-SA	12.7	4.76	5.16	0.4						☆	★	☆			
			080408-SA	12.7	4.76	5.16	0.8						☆	★	☆			

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

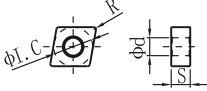
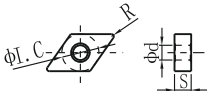
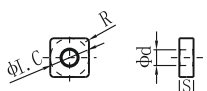
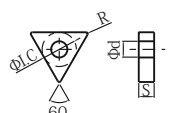
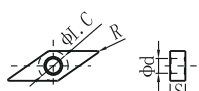
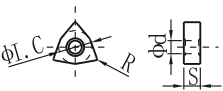
Пластины для обработки жаропрочных сплавов (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы							
									CVD покрытие				PVD покрытие			
				ΦLC	S	Φd	R	α	1005	1015	1025	1035	2005	2015	2025	2035
		CCGT	060202-SL	6.35	2.38	2.8	0.2	7					★	☆		
			060204-SL	6.35	2.38	2.8	0.4	7					★	☆		
			09T302-SL	9.525	3.97	4.4	0.2	7					★	☆		
			09T304-SL	9.525	3.97	4.4	0.4	7					★	☆		
			09T308-SL	9.525	3.97	4.4	0.8	7					★	☆		
			120404-SL	12.7	4.76	5.5	0.4	7					★	☆		
			120408-SL	12.7	4.76	5.5	0.8	7					★	☆		
		DCGT	070202-SL	6.35	2.38	2.8	0.2	7					★	☆		
			070204-SL	6.35	2.38	2.8	0.4	7					★	☆		
			11T302-SL	9.525	3.97	4.4	0.2	7					★	☆		
			11T304-SL	9.525	3.97	4.4	0.4	7					★	☆		
			11T308-SL	9.525	3.97	4.4	0.8	7					★	☆		
		SCGT	09T304-SL	9.525	3.18	4.4	0.4	7					★	☆		
			09T308-SL	9.525	3.18	4.4	0.8	7					★	☆		
			120404-SL	12.7	4.76	5.5	0.4	7					★	☆		
			120408-SL	12.7	4.76	5.5	0.8	7					★	☆		
			120412-SL	12.7	4.76	5.5	1.2	7					★	☆		
		TCGT	090202-SL	5.56	2.38	2.5	0.2	7					★	☆		
			090204-SL	5.56	2.38	2.5	0.4	7					★	☆		
			110302-SL	6.35	3.18	2.8	0.2	7					★	☆		
			110304-SL	6.35	3.18	2.8	0.4	7					★	☆		
			110308-SL	6.35	3.18	2.8	0.8	7					★	☆		
			16T304-SL	9.525	3.97	4.4	0.4	7					★	☆		
		VCGT	110302-SL	6.35	3.18	2.8	0.2	7					★	☆		
			110304-SL	6.35	3.18	2.8	0.4	7					★	☆		
			110308-SL	6.35	3.18	2.8	0.8	7					★	☆		
			160402-SL	9.525	4.76	4.4	0.2	7					★	☆		
			160404-SL	9.525	4.76	4.4	0.4	7					★	☆		
			160408-SL	9.525	4.76	4.4	0.8	7					★	☆		
		VBGT	110302-SL	6.35	3.18	2.8	0.2	5					★	☆		
			110304-SL	6.35	3.18	2.8	0.4	5					★	☆		
			110308-SL	6.35	3.18	2.8	0.8	5					★	☆		
			160402-SL	9.525	4.76	4.4	0.2	5					★	☆		
			160404-SL	9.525	4.76	4.4	0.4	5					★	☆		
			160408-SL	9.525	4.76	4.4	0.8	5					★	☆		

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

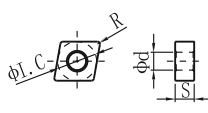
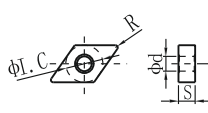
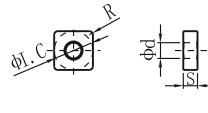
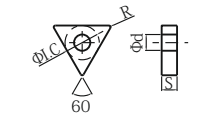
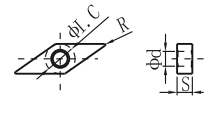
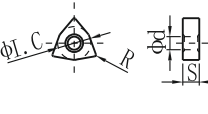
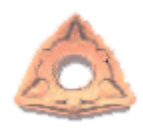
Пластины для обработки жаропрочных сплавов (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы									
								CVD покрытие				PVD покрытие				Кермет	
				Φ L.C	S	Φ d	R	1005	1015	1025	1035	2005	2015	2025	2035	9010	9015
		CNGG	120402E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.2					★	☆	☆			
			120404E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.4					★	☆	☆			
			120408E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
		DNGG	150404E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.4					★	☆	☆			
			150408E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
			150604E-LHC	12.7	6.35	5.16	0.4					★	☆	☆			
			150608E-LHC	12.7	6.35	5.16	0.8					★	☆	☆			
		SNGG	120404E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.4					★	☆	☆			
			120408E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
			120412E-LHC	12.7	4.76	5.16	1.2					★	☆	☆			
		TNGG	160404E-LHC	9.525	4.76	3.81	0.4					★	☆	☆			
			160408E-LHC	9.525	4.76	3.81	0.8					★	☆	☆			
			160412E-LHC	9.525	4.76	3.81	1.2					★	☆	☆			
			220408E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
		VNGG	160401E-LHC	9.525	4.76	3.81	0.1					★	☆	☆			
			160402E-LHC	9.525	4.76	3.81	0.2					★	☆	☆			
			160404E-LHC	9.525	4.76	3.81	0.4					★	☆	☆			
			160408E-LHC	9.525	4.76	3.81	0.8					★	☆	☆			
		WNGG	060404E-LHC	9.525	4.76	3.81	0.4					★	☆	☆			
			060408E-LHC	9.525	4.76	3.81	0.8					★	☆	☆			
			080404E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.4					★	☆	☆			
			080408E-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8					★	☆	☆			
			080412E-LHC	12.7	4.76	5.16	1.2					★	☆	☆			

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

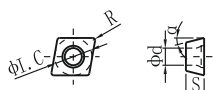
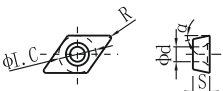
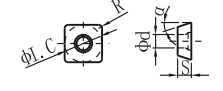
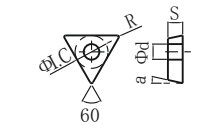
Пластины для обработки жаропрочных сплавов (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы									
								CVD покрытие				PVD покрытие				Кермет	
				Фl.C	S	Фd	R	1005	1015	1025	1035	2005	2015	2025	2035	9010	9015
		CNMG	120408-SN	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	★	☆			
			120412-SN	12.7	4.76	5.16	1.2					☆	★	☆			
			160608-SN	15.875	6.35	6.35	0.8					☆	★	☆			
			160612-SN	15.875	6.35	6.35	1.2					☆	★	☆			
			190608-SN	19.05	6.35	7.93	0.8					☆	★	☆			
			190612-SN	19.05	6.35	7.93	1.2					☆	★	☆			
		DNMG	110408-SN	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	★	☆			
			110412-SN	9.525	4.76	3.81	1.2					☆	★	☆			
			150408-SN	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	★	☆			
			150412-SN	12.7	4.76	5.16	1.2					☆	★	☆			
			150608-SN	12.7	6.35	5.16	0.8					☆	★	☆			
			150612-SN	12.7	6.35	5.16	1.2					☆	★	☆			
		SNMG	120408-SN	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	★	☆			
			120412-SN	12.7	4.76	5.16	1.2					☆	★	☆			
			150612-SN	15.875	6.35	6.35	1.2					☆	★	☆			
		TNMG	160408-SN	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	★	☆			
			160412-SN	9.525	4.76	3.81	1.2					☆	★	☆			
			220404-SN	12.7	4.76	5.16	0.4					☆	★	☆			
			220408-SN	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	★	☆			
			220412-SN	12.7	4.76	5.16	1.2					☆	★	☆			
		VNMG	160408-SN	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	★	☆			
			160412-SN	9.525	4.76	3.81	1.2					☆	★	☆			
		WNMG	060408-SN	9.525	4.76	3.81	0.8					☆	★	☆			
			060412-SN	9.525	4.76	3.81	1.2					☆	★	☆			
			080408-SN	12.7	4.76	5.16	0.8					☆	★	☆			
			080412-SN	12.7	4.76	5.16	1.2					☆	★	☆			

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

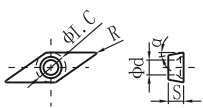
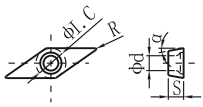
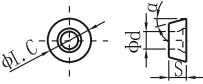
Пластины для обработки цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы				
									PVD покрытие		Непокрытые сплавы		
				Φ I.C	S	Φ d	R	α			7005	7010	7015
 	CCGT	060202-LHC	6.35	2.38	2.8	0.2	7			☆	★	★	
		060204-LHC	6.35	2.38	2.8	0.4	7			☆	★	★	
		060208-LHC	6.35	2.38	2.8	0.8	7			☆	☆	☆	
		09T302-LHC	9.525	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★	
		09T304-LHC	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★	
		09T308-LHC	9.525	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★	
		120402-LHC	12.7	4.76	5.5	0.2	7			☆	☆	☆	
		120404-LHC	12.7	4.76	5.5	0.4	7			☆	★	★	
		120408-LHC	12.7	4.76	5.5	0.8	7			☆	★	★	
 	DCGT	070202-LHC	6.35	2.38	2.8	0.2	7			☆	★	★	
		070204-LHC	6.35	2.38	2.8	0.4	7			☆	★	★	
		070208-LHC	6.35	2.38	2.8	0.8	7			☆	☆	☆	
		11T302-LHC	9.525	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★	
		11T304-LHC	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★	
		11T308-LHC	9.525	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★	
		11T312-LHC	9.525	3.97	4.4	1.2	7			☆	☆	☆	
 	SCGT	09T302-LHC	9.525	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★	
		09T304-LHC	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★	
		09T308-LHC	9.525	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★	
		120402-LHC	12.7	4.76	5.5	0.2	7			☆	☆	☆	
		120404-LHC	12.7	4.76	5.5	0.4	7			☆	★	★	
		120408-LHC	12.7	4.76	5.5	0.8	7			☆	★	★	
		120412-LHC	12.7	4.76	5.5	1.2	7			☆	★	★	
 	TCGT	090202-LHC	5.56	2.38	2.5	0.2	7			☆	★	★	
		090204-LHC	5.56	2.38	2.5	0.4	7			☆	★	★	
		090208-LHC	5.56	2.38	2.5	0.8	7			☆	☆	☆	
		110202-LHC	6.35	2.38	2.8	0.2	7			☆	★	★	
		110204-LHC	6.35	2.38	2.8	0.4	7			☆	★	★	
		110208-LHC	6.35	2.38	2.8	0.8	7			☆	☆	☆	
		16T302-LHC	9.525	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★	
		16T304-LHC	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★	
		16T308-LHC	9.525	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★	
		16T312-LHC	9.525	3.97	4.4	1.2	7			☆	☆	☆	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

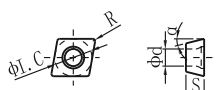
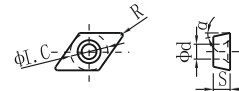
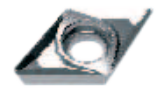
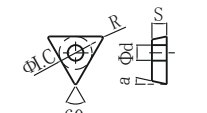
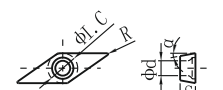
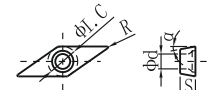
Пластины для обработки цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы					
									PVD покрытие			Непокрытые сплавы		
				Φ I.C	S	Φ d	R	α			7005	7010	7015	
		VBGT	110302-LHC	6.35	3.18	2.8	0.2	5			☆	★	★	
			110304-LHC	6.35	3.18	2.8	0.4	5			☆	★	★	
			110308-LHC	6.35	3.18	2.8	0.8	5			☆	★	★	
			160402-LHC	9.525	4.76	4.4	0.2	5			☆	★	★	
			160404-LHC	9.525	4.76	4.4	0.4	5			☆	★	★	
			160408-LHC	9.525	4.76	4.4	0.8	5			☆	★	★	
			160412-LHC	9.525	4.76	4.4	1.2	5			☆	★	★	
			220516-LHC	12.7	5.96	5.5	1.6	5			☆	☆	☆	
			220525-LHC	12.7	5.96	5.5	2.5	5			☆	☆	☆	
			220530-LHC	12.7	5.96	5.5	3	5			☆	☆	☆	
		VCGT	110302-LHC	6.35	3.18	2.8	0.2	7			☆	★	★	
			110304-LHC	6.35	3.18	2.8	0.4	7			☆	★	★	
			110308-LHC	6.35	3.18	2.8	0.8	7			☆	★	★	
			130302-LHC	7.86	3.18	3.4	0.2	7			☆	☆	☆	
			130304-LHC	7.86	3.18	3.4	0.4	7			☆	☆	☆	
			160402-LHC	9.525	4.76	4.4	0.2	7			☆	★	★	
			160404-LHC	9.525	4.76	4.4	0.4	7			☆	★	★	
			160408-LHC	9.525	4.76	4.4	0.8	7			☆	★	★	
			160412-LHC	9.525	4.76	4.4	1.2	7			☆	★	★	
			220520-LHC	12.7	5.96	5.5	2	7			☆	☆	☆	
			220530-LHC	12.7	5.96	5.5	3	7			☆	☆	☆	
		RCGT	0602MO-LHC	6	2.38	2.5	-	7			☆	☆	☆	
			0803MO-LHC	8	3.18	3.4	-	7			☆	★	★	
			1003MO-LHC	10	3.18	4.4	-	7			☆	★	★	
			10T3MO-LHC	10	3.97	4.4	-	7			☆	★	★	
			1204MO-LHC	12	4.76	5.5	-	7			☆	★	★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

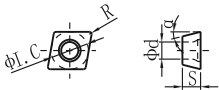
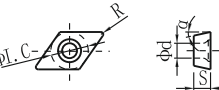
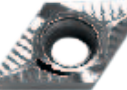
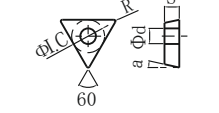
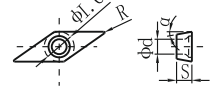
Пластины для обработки цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы				
									PVD покрытие		Непокрытые сплавы		
											7005	7010	7015
		CCGT	09T302-LH2C	9.525	3.97	4.4	0.2	7			☆	☆	☆
			09T304-LH2C	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	☆	☆
		DCGT	11T302-LH2C	9.525	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★
			11T304-LH2C	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★
			11T308-LH2C	9.525	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★
		TCGT	16T304-LH2C	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★
			16T308-LH2C	9.525	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★
		VCGT	160404-LH2C	9.525	4.76	4.4	0.4	7			☆	★	★
			160408-LH2C	9.525	4.76	4.4	0.8	7			☆	★	★
			220530-LH2C	12.7	5.96	5.5	3	7			☆	★	★
		VPGT	220530-LH2C	12.7	5.96	5.5	3	11			☆	★	★

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

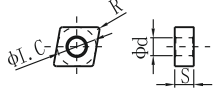
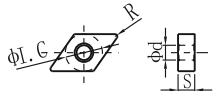
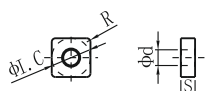
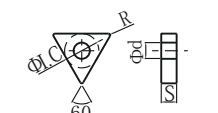
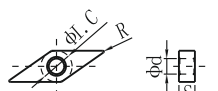
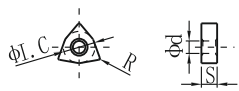
Пластины для обработки цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы					
									PVD покрытие			Непокрытые сплавы		
												7005	7010	7015
		CCGT	060202-LZC	6.35	2.38	2.8	0.2	7				☆	★	★
			060204-LZC	6.35	2.38	2.8	0.4	7				☆	★	★
			09T302-LZC	9.53	3.97	4.4	0.2	7				☆	★	★
			09T304-LZC	9.53	3.97	4.4	0.4	7				☆	★	★
			09T308-LZC	9.53	3.97	4.4	0.8	7				☆	★	★
			120404-LZC	12.7	4.76	5.5	0.4	7				☆	★	★
			120408-LZC	12.7	4.76	5.5	0.8	7				☆	☆	★
		DCGT	070202-LZC	6.35	2.38	2.8	0.2	7				☆	★	★
			070204-LZC	6.35	2.38	2.8	0.4	7				☆	★	★
			11T302-LZC	9.53	3.97	4.4	0.2	7				☆	★	★
			11T304-LZC	9.53	3.97	4.4	0.4	7				☆	★	★
			11T308-LZC	9.53	3.97	4.4	0.8	7				☆	★	★
		TCGT	110204-LZC	6.35	2.38	2.8	0.4	7				☆	★	★
			16T304-LZC	9.53	3.97	4.4	0.4	7				☆	★	★
			16T308-LZC	9.53	3.97	4.4	0.8	8				☆	☆	★
		VCGT	110302-LZC	6.35	3.18	2.8	0.2	7				☆	★	★
			110304-LZC	6.35	3.18	2.8	0.4	7				☆	★	★
			160402-LZC	9.53	4.76	4.4	0.2	7				☆	★	★
			160404-LZC	9.53	4.76	4.4	0.4	7				☆	★	★
			160408-LZC	9.53	4.76	4.4	0.8	7				☆	★	★

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

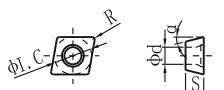
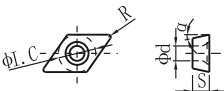
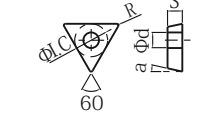
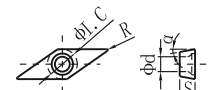
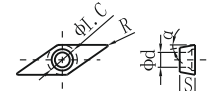
Пластины для обработки цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы				
								PVD покрытие		Непокрытые сплавы		
										7005	7010	7015
		CNGG	120402-LHC	12.7	4.76	5.16	0.2			☆	★	★
			120404-LHC	12.7	4.76	5.16	0.4			☆	★	★
			120408-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★
			120412-LHC	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	☆	☆
		DNGG	150404-LHC	12.7	4.76	5.16	0.4			☆	★	★
			150408-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★
			150604-LHC	12.7	6.35	5.16	0.4			☆	★	★
			150608-LHC	12.7	6.35	5.16	0.8			☆	★	★
		SNGG	120404-LHC	12.7	4.76	5.16	0.4			☆	★	★
			120408-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★
			120412-LHC	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	☆	☆
		TNGG	160404-LHC	9.525	4.76	3.81	0.4			☆	★	★
			160408-LHC	9.525	4.76	3.81	0.8			☆	★	★
			160412-LHC	9.525	4.76	3.81	1.2			☆	☆	☆
			220408-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★
			220412-LHC	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	☆	☆
		VNGG	160401-LHC	9.525	4.76	3.81	0.1			☆	☆	☆
			160402-LHC	9.525	4.76	3.81	0.2			☆	☆	☆
			160404-LHC	9.525	4.76	3.81	0.4			☆	★	★
			160408-LHC	9.525	4.76	3.81	0.8			☆	★	★
		WNGG	060404-LHC	9.525	4.76	3.81	0.4			☆	★	★
			060408-LHC	9.525	4.76	3.81	0.8			☆	★	★
			080404-LHC	12.7	4.76	5.16	0.4			☆	★	★
			080408-LHC	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★
			080412-LHC	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	☆	☆

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

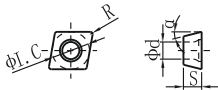
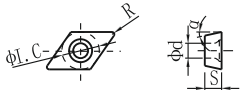
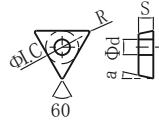
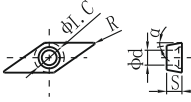
Пластины для обработки цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм					Рекомендованные сплавы				
								PVD покрытие		Непокрытые сплавы		
			Φ I.C	S	Φ d	R	a			7005	7010	7015
 	CCGT	060202-LH	6.35	2.38	2.8	0.2	7			☆	★	★
		060204-LH	6.35	2.38	2.8	0.4	7			☆	★	★
		060208-LH	6.35	2.38	2.8	0.8	7			☆	☆	☆
		09T302-LH	9.525	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★
		09T304-LH	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★
		09T308-LH	9.525	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★
		120402-LH	12.7	4.76	5.5	0.2	7			☆	☆	☆
		120404-LH	12.7	4.76	5.5	0.4	7			☆	★	★
 	DCGT	070202-LH	6.35	2.38	2.8	0.2	7			☆	★	★
		070204-LH	6.35	2.38	2.8	0.4	7			☆	★	★
		070208-LH	6.35	2.38	2.8	0.8	7			☆	☆	☆
		11T302-LH	9.525	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★
		11T304-LH	9.525	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★
		11T308-LH	9.525	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★
		11T312-LH	9.525	3.97	4.4	1.2	7			☆	☆	☆
 	TCGT	090202-LH	5.56	2.38	2.5	0.2	7			☆	★	★
		090204-LH	5.56	2.38	2.5	0.4	7			☆	★	★
		090208-LH	5.56	2.38	2.5	0.8	7			☆	☆	☆
 	VCGT	110302-LH	6.35	3.18	2.8	0.2	7			☆	★	★
		110304-LH	6.35	3.18	2.8	0.4	7			☆	★	★
		110308-LH	6.35	3.18	2.8	0.8	7			☆	★	★
		130302-LH	7.86	3.18	3.4	0.2	7			☆	☆	☆
		130304-LH	7.86	3.18	3.4	0.4	7			☆	☆	☆
		160402-LH	9.525	4.76	4.4	0.2	7			☆	★	★
		160404-LH	9.525	4.76	4.4	0.4	7			☆	★	★
		160408-LH	9.525	4.76	4.4	0.8	7			☆	★	★
 	VBGT	110302-LH	6.35	3.18	2.8	0.2	5			☆	★	★
		110304-LH	6.35	3.18	2.8	0.4	5			☆	★	★
		110308-LH	6.35	3.18	2.8	0.8	5			☆	★	★
		160402-LH	9.525	4.76	4.4	0.2	5			☆	★	★
		160404-LH	9.525	4.76	4.4	0.4	5			☆	★	★
		160408-LH	9.525	4.76	4.4	0.8	5			☆	★	★

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для обработки цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы				
									PVD покрытие		Непокрытые сплавы		
											7005	7010	7015
		CCGT	060202-LZ	6.35	2.38	2.8	0.2	7			☆	★	★
			060204-LZ	6.35	2.38	2.8	0.4	7			☆	★	★
			09T302-LZ	9.53	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★
			09T304-LZ	9.53	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★
			09T308-LZ	9.53	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★
			120404-LZ	12.7	4.76	5.5	0.4	7			☆	★	★
			120408-LZ	12.7	4.76	5.5	0.8	7			☆	☆	★
		DCGT	070202-LZ	6.35	2.38	2.8	0.2	7			☆	★	★
			070204-LZ	6.35	2.38	2.8	0.4	7			☆	★	★
			11T302-LZ	9.53	3.97	4.4	0.2	7			☆	★	★
			11T304-LZ	9.53	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★
			11T308-LZ	9.53	3.97	4.4	0.8	7			☆	★	★
		TCGT	110204-LZ	6.35	2.38	2.8	0.4	7			☆	★	★
			16T304-LZ	9.53	3.97	4.4	0.4	7			☆	★	★
			16T308-LZ	9.53	3.97	4.4	0.8	8			☆	☆	★
		VCGT	110302-LZ	6.35	3.18	2.8	0.2	7			☆	★	★
			110304-LZ	6.35	3.18	2.8	0.4	7			☆	★	★
			160402-LZ	9.53	4.76	4.4	0.2	7			☆	★	★
			160404-LZ	9.53	4.76	4.4	0.4	7			☆	★	★
			160408-LZ	9.53	4.76	4.4	0.8	7			☆	★	★

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

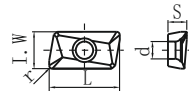
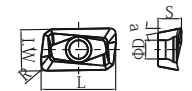
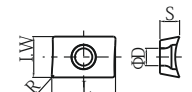
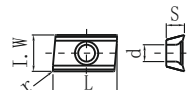
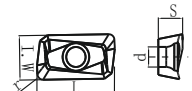
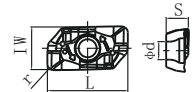
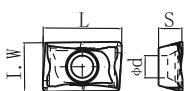
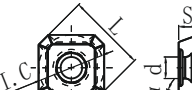
Пластины для обработки цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы					
								PVD покрытие			Непокрытые сплавы		
		CNMG	120402-LH	12.7	4.76	5.16	0.2			☆	★	★	
			120404-LH	12.7	4.76	5.16	0.4			☆	★	★	
			120408-LH	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★	
			120412-LH	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	★	★	
		DNMG	150404-LH	12.7	4.76	5.16	0.4			☆	★	★	
			150408-LH	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★	
			150604-LH	12.7	6.35	5.16	0.4			☆	★	★	
			150608-LH	12.7	6.35	5.16	0.8			☆	★	★	
		SNMG	120404-LH	12.7	4.76	5.16	0.4			☆	★	★	
			120408-LH	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★	
			120412-LH	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	★	★	
		TNMG	160404-LH	9.525	4.76	3.81	0.4			☆	★	★	
			160408-LH	9.525	4.76	3.81	0.8			☆	★	★	
			160412-LH	9.525	4.76	3.81	1.2			☆	★	★	
			220408-LH	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★	
			220412-LH	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	☆	☆	
		VNMG	160404-LH	9.525	4.76	3.81	0.4			☆	★	★	
			160408-LH	9.525	4.76	3.81	0.8			☆	★	★	
		WNMG	060404-LH	9.525	4.76	3.81	0.4			☆	★	★	
			060408-LH	9.525	4.76	3.81	0.8			☆	★	★	
			080404-LH	12.7	4.76	5.16	0.4			☆	★	★	
			080408-LH	12.7	4.76	5.16	0.8			☆	★	★	
			080412-LH	12.7	4.76	5.16	1.2			☆	★	★	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

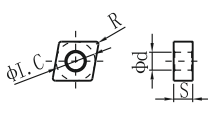
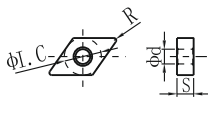
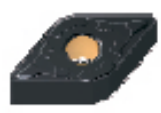
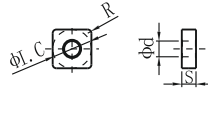
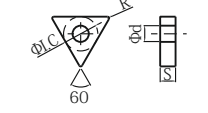
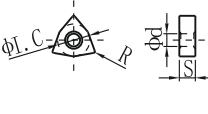
Фрезерование цветных сплавов

Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм						Рекомендованные сплавы											
									PVD покрытие						Непокрытые сплавы					
			LW	L	S	Φd	r					2001	3025	3030					7010	7015
		APKT11T304-LHC	6.5	12.24	3.6	2.8	0.4					☆	☆	☆					★	★
		APKT11T308-LHC	6.5	12.24	3.6	2.8	0.8					☆	☆	☆					★	★
		APKT1135PDR-G2C	6.2	11.3	3.5	2.8	0.8					☆	☆	☆					★	★
		APKT1604PDR-G2C	9.26	17	4.76	4.4	0.8					☆	☆	☆					★	★
		APEX100304FR-LHC	6.6	10.3	3.18	2.8	0.4					☆	☆	☆					★	★
		APKT160402FR-LHC	9.8	16.88	4.76	4.4	0.2					☆	☆	☆					★	★
		APKT160404PDR-LHC	9.8	16.88	4.76	4.4	0.4					☆	☆	☆					★	★
		APKT160408FR-LHC	9.8	16.88	4.76	4.4	0.8					☆	☆	☆					★	★
		APKT160416FR-LHC	9.8	16.88	4.76	4.4	1.6					☆	☆	☆					★	★
		APKT16T4PDR-LH1C	9.5	17	4.96	4.4	0.8					☆	☆	☆					★	★
		APKT1652PDR-LH2C	9.8	16.88	4.76	4.4	3.2					☆	☆	☆					★	★
		ADGT113504PDR-LHC	6.6	12.58	3.55	2.8	0.4					☆	☆	☆					☆	★
		ADGT113508PDR-LHC	6.6	12.58	3.55	2.8	0.8					☆	☆	☆					☆	★
		ADGT113510PDR-LHC	6.6	12.58	3.55	2.8	1.0					☆	☆	☆					☆	★
		ADGT150404PDR-LHC	9.7	15.58	4.76	4.4	0.4					☆	☆	☆					☆	★
		ADGT150408PDR-LHC	9.7	15.58	4.76	4.4	0.8					☆	☆	☆					☆	★
		ADGT150412PDR-LHC	9.7	15.58	4.76	4.4	1.2					☆	☆	☆					☆	★
						α	L													
		SEKT13T3AEFN-LH	13.4	3.97	4.4	20						☆	☆	☆					★	★
		SEKT13T3AEFN-LHC	13.4	3.97	4.4	20						☆	☆	☆					★	★
		SDKT0903AEFN-LH	9.525	3.18	3.4	15						☆	☆	☆					★	★
		SDKT0903AEFN-LH1	9.525	3.18	3.4	15						☆	☆	☆					★	★
		SDKT0903AEFN-LHC	9.525	3.18	3.4	15						☆	☆	☆					★	★
		SDKT0903AEFN-LH1C	9.525	3.18	3.4	15						☆	☆	☆					★	★
		SEKT1204AFN-LH2	12.7	4.76	5.5	20	16					☆	☆	☆					★	★
		SDHT1204AEFN-LH2	12.7	4.76	5.5	15	15.76					☆	☆	☆					★	★
		SEKT1204AFN-LH2C	12.7	4.76	5.5	20	16					☆	☆	☆					★	★
		SDHT1204AEFN-LH2C	12.7	4.76	5.5	15	15.76					☆	☆	☆					★	★

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

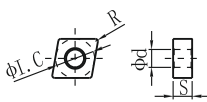
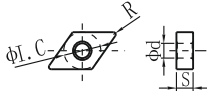
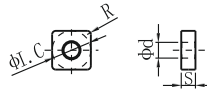
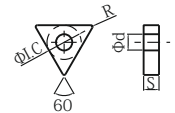
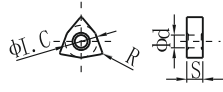
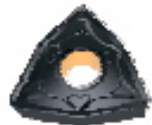
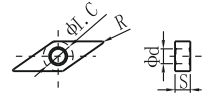
Пластины для обработки чугунов (чистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы				
								CVD покрытие			Непокрытые сплавы	
				Φ I.C	S	Φ d	R		4020	4030		7015
		CNMG	120404-CX	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	☆		☆
			120408-CX	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★		☆
			120412-CX	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★		☆
			160604-CX	15.875	6.35	6.35	0.4		☆	☆		☆
			160608-CX	15.875	6.35	6.35	0.8		☆	☆		☆
			160612-CX	15.875	6.35	6.35	1.2		☆	☆		☆
		DNMG	110404-CX	9.525	4.76	3.81	0.4		☆	☆		☆
			110408-CX	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	☆		☆
			150404-CX	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	☆		☆
			150408-CX	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★		☆
			150412-CX	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★		☆
			150604-CX	12.7	6.35	5.16	0.4		☆	☆		☆
			150608-CX	12.7	6.35	5.16	0.8		☆	★		☆
		SNMG	090304-CX	9.525	3.18	3.81	0.4		☆	☆		☆
			090308-CX	9.525	3.18	3.81	0.8		☆	☆		☆
			120404-CX	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	☆		☆
			120408-CX	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★		☆
			120412-CX	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	☆		☆
			150608-CX	15.875	6.35	6.35	0.8		☆	☆		☆
		TNMG	160404-CX	9.525	4.76	3.81	0.4		☆	★		☆
			160408-CX	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★		☆
			160412-CX	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	★		☆
		WNMG	060404-CX	9.525	4.76	5.16	0.4		☆	★		☆
			060408-CX	9.525	4.76	5.16	0.8		☆	★		☆
			080404-CX	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	★		☆
			080408-CX	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★		☆
			080412-CX	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★		☆

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

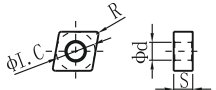
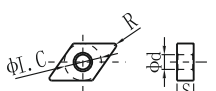
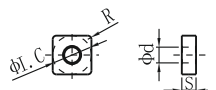
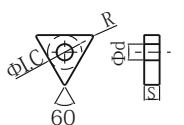
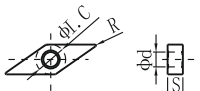
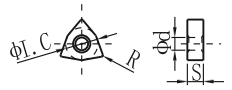
Пластины для обработки чугунов (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы					
								CVD покрытие			Непокрытые сплавы		
				Φ I.C	S	Φ d	R		4020	4030			7015
		CNMG	120404-CQ	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	★			☆
			120408-CQ	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★			☆
			120412-CQ	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★			☆
			120416-CQ	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	★			☆
			160608-CQ	15.875	6.35	6.35	0.8		☆	☆			☆
			160612-CQ	15.875	6.35	6.35	1.2		☆	☆			☆
			160616-CQ	15.875	6.35	6.35	1.6		☆	☆			☆
		DNMG	110408-CQ	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★			☆
			110412-CQ	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	☆			☆
			150404-CQ	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	★			☆
			150408-CQ	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★			☆
			150412-CQ	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★			☆
			150604-CQ	12.7	6.35	5.16	0.4		☆	★			☆
			150608-CQ	12.7	6.35	5.16	0.8		☆	★			☆
		SNMG	120408-CQ	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★			☆
			120412-CQ	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	☆			☆
			120416-CQ	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	☆			☆
			150612-CQ	15.875	6.35	6.35	1.2		☆	☆			☆
			150616-CQ	15.875	6.35	6.35	1.6		☆	☆			☆
		TNMG	160408-CQ	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★			☆
			160412-CQ	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	★			☆
			220408-CQ	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	☆			☆
			220412-CQ	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	☆			☆
		WNMG	060404-CQ	9.525	4.76	3.81	0.4		☆	★			☆
			060408-CQ	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★			☆
			060412-CQ	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	★			☆
			080404-CQ	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	★			☆
			080408-CQ	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★			☆
			080412-CQ	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	☆			☆
			080416-CQ	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	☆			☆
		VNMG	160404-CQ	9.525	4.76	3.81	0.4		☆	☆			☆
			160408-CQ	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★			☆
			160412-CQ	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	☆			☆

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

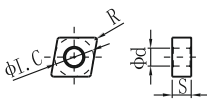
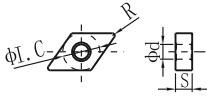
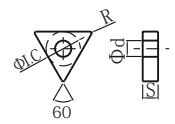
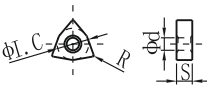
Пластины для обработки чугунов (получистовая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы			
								CVD покрытие		Непокрытые сплавы	
				Φ I.C	S	Φ d	R		4030		7015
		CNMG	120404-U	12.7	4.76	5.16	0.4		☆		☆
			120408-U	12.7	4.76	5.16	0.8		★		★
			120412-U	12.7	4.76	5.16	1.2		☆		☆
			160604-U	15.875	6.35	6.35	0.4		☆		☆
			160608-U	15.875	6.35	6.35	0.8		★		★
			160612-U	15.875	6.35	6.35	1.2		☆		☆
		DNMG	150404-U	12.7	4.76	5.16	0.4		☆		☆
			150408-U	12.7	4.76	5.16	0.8		☆		☆
			150604-U	12.7	6.35	5.16	0.4		☆		☆
			150608-U	12.7	6.35	5.16	0.8		☆		☆
		SNMG	120404-U	12.7	4.76	5.16	0.4		☆		☆
			120408-U	12.7	4.76	5.16	0.8		☆		☆
			150608-U	15.875	6.35	5.16	0.8		☆		☆
			150612-U	15.875	6.35	5.16	1.2		☆		☆
		TNMG	160404-U	9.525	4.76	5.16	0.4		☆		☆
			160408-U	9.525	4.76	5.16	0.8		★		★
			160412-U	9.525	4.76	5.16	1.2		★		★
		VNMG	160404-U	9.525	4.76	5.16	0.4		☆		☆
			160408-U	9.525	4.76	5.16	0.8		★		★
			160412-U	9.525	4.76	5.16	1.2		★		★
		WNMG	080404-U	12.7	4.76	5.16	0.4		☆		☆
			080408-U	12.7	4.76	5.16	0.8		★		★
			080412-U	12.7	4.76	5.16	1.2		★		★

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

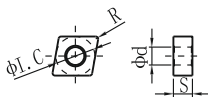
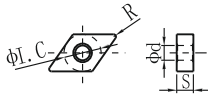
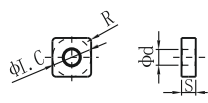
Пластины для обработки чугунов (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы					
								CVD покрытие			Непокрытые сплавы		
				Φ I.C	S	Φ d	R		4020	4030			7015
		CNMG	120408-GH	12.7	4.76	5.16	0.8	☆	★				★
			120412-GH	12.7	4.76	5.16	1.2	☆	★				★
			120416-GH	12.7	4.76	5.16	1.6	☆	☆				☆
			160608-GH	15.875	6.35	6.35	0.8	☆	☆				☆
			160612-GH	15.875	6.35	6.35	1.2	☆	☆				☆
			190608-GH	19.05	6.35	7.93	0.8	☆	☆				☆
			190612-GH	19.05	6.35	7.93	1.2	☆	☆				☆
		DNMG	110408-GH	9.525	4.76	3.81	0.8	☆	☆				☆
			150408-GH	12.7	4.76	5.16	0.8	☆	★				★
			150608-GH	12.7	6.35	5.16	0.8	☆	☆				☆
		TNMG	160408-GH	9.525	4.76	3.81	0.8	☆	★				★
			160412-GH	9.525	4.76	3.81	1.2	☆	★				★
			220408-GH	12.7	4.76	5.16	0.8	☆	★				★
			220412-GH	12.7	4.76	5.16	1.2	☆	★				★
		WNMG	060408-GH	9.525	4.76	3.81	0.8	☆	☆				☆
			060412-GH	9.525	4.76	3.81	1.2	☆	☆				☆
			080408-GH	12.7	4.76	5.16	0.8	☆	★				★
			080412-GH	12.7	4.76	5.16	1.2	☆	★				★
			080416-GH	12.7	4.76	5.16	1.6	☆	☆				☆

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

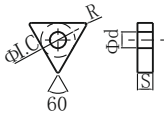
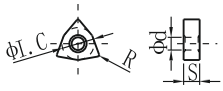
Пластины для обработки чугунов (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм				Рекомендованные сплавы				
							CVD покрытие			Непокрытые сплавы	
			Φ I.C	S	Φ d	R		4020	4030		7015
		CNMA	120404	12.7	4.76	5.16	0.4	☆	★		☆
			120408	12.7	4.76	5.16	0.8	☆	★		☆
			120412	12.7	4.76	5.16	1.2	☆	★		☆
			120416	12.7	4.76	5.16	1.6	☆	★		☆
			160604	15.875	6.35	6.35	0.4	☆	☆		☆
			160608	15.875	6.35	6.35	0.8	☆	★		☆
			160612	15.875	6.35	6.35	1.2	☆	★		☆
			160616	15.875	6.35	6.35	1.6	☆	★		☆
			190612	19.05	6.35	7.94	1.2	☆	★		☆
			190616	19.05	6.35	7.94	1.6	☆	★		☆
			190624	19.05	6.35	7.94	2.4	☆	★		☆
		DNMA	110404	9.525	4.76	3.81	0.4	☆	★		☆
			110408	9.525	4.76	3.81	0.8	☆	★		☆
			110412	9.525	4.76	3.81	1.2	☆	★		☆
			150404	12.7	4.76	5.16	0.4	☆	★		☆
			150408	12.7	4.76	5.16	0.8	☆	★		☆
			150412	12.7	4.76	5.16	1.2	☆	★		☆
			150604	12.7	6.35	5.16	0.4	☆	★		☆
			150608	12.7	6.35	5.16	0.8	☆	★		☆
		SNMA	090304	9.525	3.18	3.81	0.4	☆	☆		☆
			090308	9.525	3.18	3.81	0.8	☆	★		☆
			120404	12.7	4.76	5.16	0.4	☆	★		☆
			120408	12.7	4.76	5.16	0.8	☆	★		☆
			120412	12.7	4.76	5.16	1.2	☆	★		☆
			120416	12.7	4.76	5.16	1.6	☆	★		☆
			150608	15.875	6.35	6.35	0.8	☆	★		☆
			150612	15.875	6.35	6.35	1.2	☆	★		☆
			150616	15.875	6.35	6.35	1.6	☆	★		☆
			190608	19.05	6.35	7.93	0.8	☆	★		☆
			190612	19.05	6.35	7.93	1.2	☆	★		☆
			190616	19.05	6.35	7.94	1.6	☆	★		☆
			190624	19.05	6.35	7.94	2.4	☆	★		☆
			250724	25.4	7.94	9.12	2.4	☆	★		☆
			250924	25.4	9.52	9.12	2.4	☆	★		☆

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для обработки чугунов (черновая обработка)

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм				Рекомендованные сплавы					
								CVD покрытие			Непокрытые сплавы		
				Φ I.C	S	Φ d	R		4020	4030			7015
		TNMA	160404	9.525	4.76	3.81	0.4		☆	★			☆
			160408	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★			☆
			160412	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	★			☆
			160416	9.525	4.76	3.81	1.6		☆	★			☆
			220404	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	★			☆
			220408	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★			☆
			220412	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★			☆
			220416	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	★			☆
			270616	15.875	6.35	6.35	1.6		☆	★			☆
		WNMA	060404	9.525	4.76	3.81	0.4		☆	★			☆
			060408	9.525	4.76	3.81	0.8		☆	★			☆
			060412	9.525	4.76	3.81	1.2		☆	★			☆
			080404	12.7	4.76	5.16	0.4		☆	★			☆
			080408	12.7	4.76	5.16	0.8		☆	★			☆
			080412	12.7	4.76	5.16	1.2		☆	★			☆
			080416	12.7	4.76	5.16	1.6		☆	★			☆

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

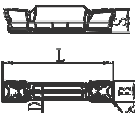
Пластины для отрезки и обработки канавок

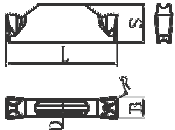
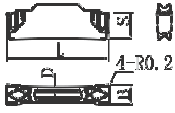
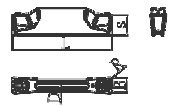
Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы					
									CVD покрытие		PVD покрытие		Непокрытые сплавы	
									1023		3005	3015	7010	
		MGMN	200-LH	2	0.2	16	1.5	3.5			★		★	
			300-LH	3	0.2	20	2.35	4.8			★		★	
			400-LH	4	0.3	21	3.3	4.8			★		★	
			500-LH	5	0.3	25.86	4.12	5.8			★		★	
			600-LH	6	0.4	26	5	5.8			★		★	
		MGMN	200-L	2	0.2	6	1.2	3.5	★			★		
			250-L	2.5	0.2	18.4	1.6	3.5	★			★		
			300-L	3	0.2	20	2.35	4.8	★			★		
			400-L	4	0.3	21	3.3	4.8	★			★		
			500-L	5	0.3	26	4.1	5.8	★			★		
		MGMN	200-H	2	0.2	16	1.2	3.5	★			★		
			250-H	2.5	0.2	18.4	2	3.85	★			★		
			300-H	3	0.2	20	2.35	4.8	★			★		
			400-H	4	0.3	21	3.3	4.8	★			★		
			500-H	5	0.3	26	4.1	5.8	★			★		
		MGMN	200-6D	2	0.2	16	6	3.5	★			★		
			250-6D	2.5	0.2	18.2	6	3.85	★			★		
			300-6D	3	0.4	21	6	4.8	★			★		
			400-6D	4	0.4	21	6	4.8	★			★		
			500-6D	5	0.4	26	6	5.8	★			★		
		MGMN	200-30D	2	0.2	16	30	3.5	★			★		
			250-30D	2.5	0.2	18.2	30	3.85	★			★		
			300-30D	3	0.4	21	30	4.8	★			★		
			400-30D	4	0.4	21	30	4.8	★			★		
			500-30D	5	0.4	26	30	5.8	★			★		

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для отрезки и обработки канавок

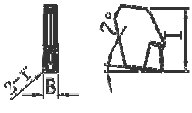
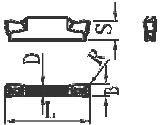
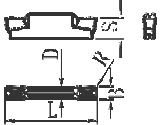
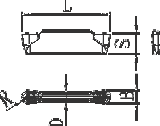
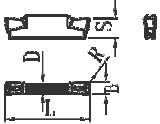
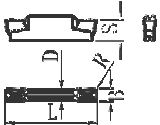
Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм					Рекомендованные сплавы										
								CVD покрытие			PVD покрытие				Непокрытые сплавы			
			B	R	L	D	S	4030	1035	1040	3001	3005	3015	3020	3025	7001	7010	
 		GR/LIP300-M	3	0.30	19	2.1	5.4									☆	★	
		GR/LIP400-M	4	0.40	18.93	2.85	5.85	★	☆		★	★	★	☆				
		GR/LIP500-M	5	0.40	19	3.4	5.75		☆	★	☆		★	★	☆			

Основные размеры пластин	Тип	Размеры в мм					Рекомендованные сплавы							
							CVD покрытие		PVD покрытие			Непокрытые сплавы		
		B	R	L	D	S	1023		3015					
		TDJ2	2	0.2	20	1.7	3.9	★		★				
		TDJ3	3	0.2	20	2.4	4	★		★				
		TDJ4	4	0.3	19.76	3	4.05	★		★				
		TDJ5	5	0.3	25	4	4.89	☆		☆				
		TDC2	2	0.2	20	1.7	3.84	★		★				
		TDC3	3	0.2	20	2.4	4	★		★				
		TDC4	4	0.3	20	3	4.03	★		★				
		TDC5	5	0.3	25	4	4.89	★		★				
		TDT2	2	0.2	20	1.7	3.9	★		★				
		TDT3	3	0.2	20	2.4	4	★		★				
		TDT4	4	0.3	19.76	3	4.05	★		★				
		TDT5	5	0.3	25	4	4.89	☆		☆				

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

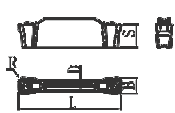
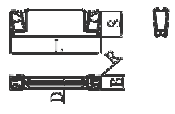
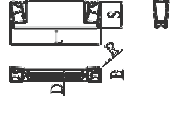
Пластины для отрезки и обработки канавок

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм					Рекомендованные сплавы					
									CVD покрытие		PVD покрытие		Непокрытые сплавы	
									1023		3015			
		BP	200	2.2	9.3	0.2			★		★			
			300	3.1	11.3	0.2			★		★			
			400	4.1	11.3	0.25			★		★			
			500	5.1	11.4	0.3			★		★			
		MGMN	200-M	2	0.2	16	1.2	3.5	★		★			
			250-M	2.5	0.2	18.5	2	3.85	★		★			
			300-M	3	0.4	21	2.35	4.8	★		★			
			400-M	4	0.4	21	3.3	4.8	★		★			
			500-M	5	0.8	26	4.1	5.8	★		★			
			600-M	6	0.8	26	5	5.8	★		★			
		MGMN	150-G	1.5	0.15	16	1.2	3.5	★		★			
			200-G	2	0.2	16	1.6	3.5	★		★			
			300-G	3	0.4	21	2.35	4.8	★		★			
			400-G	4	0.4	21	3.3	4.8	★		★			
		MRMN	200-M	2	1	16	1.5	3.5	★		★			
			300-M	3	1.5	21	2.35	4.8	★		★			
			400-M	4	2	21	3.3	4.8	★		★			
			500-M	5	2.5	25.86	4.12	5.8	★		★			
			600-M	6	3	26	5	5.8	★		★			
		MGMN	200-M	2	0.2	16	1.5	3.5	★		★			
			300-M	3	0.4	21	2.35	4.8	★		★			
			400-M	4	0.4	21	3.3	4.8	★		★			
			500-M	5	0.8	25.86	4.12	5.8	★		★			
			600-M	6	0.8	26	5	5.8	★		★			
		MGMN	150-G	1.5	0.15	16	1.2	3.5	★		★			
			200-G	2	0.2	16	1.6	3.5	★		★			
			300-G	3	0.4	21	2.35	4.8	★		★			
			400-G	4	0.4	21	3.3	4.8	★		★			

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

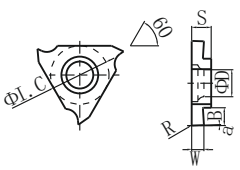
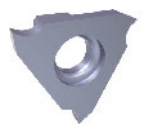
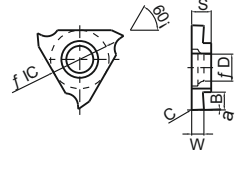
Пластины для отрезки и обработки канавок

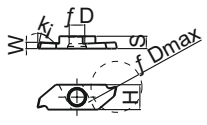
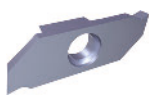
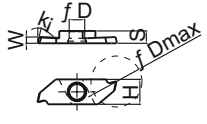
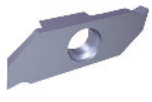
Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм					Рекомендованные сплавы							
			B	R	L	D	S	CVD покрытие		PVD покрытие		Непокрытые сплавы			
								1023		3015					
		N123E2-0200-0004-BGF	2	0.4	20.6	1.63	4.44	★		★					
		N123E2-0260-0008-BGF	2.6	0.8	20.7	2	4.52	★		★					
		N123G2-0318-0008-GF	3.18	0.8	20.7	2.31	4.52	★		★					
		N123J2-0500-0004-BTF	5	0.4	25.2	4.3	4.6	★		★					
		DGN2202J	2.2	0.2	19.8	1.9	-	★		★					
		DGR_L2202J	2.2	0.2	20.8	1.84	-	★		★					
		DGR/L2202J-6D	2.2	0.2	20.6	1.84	6	★		★					
		DGR/L2200JS-6D	2.2	0.02	20.3	1.84	6	★		★					
		DGR/L2200JS-15D	2.2	0.02	20.3	1.84	15	★		★					
		DGN3102C	3.1	0.2	20	2.4	-	★		★					

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Пластины для отрезки и обработки канавок

Основные размеры пластин		Тип	Размеры в мм							Рекомендованные сплавы					
										CVD покрытие		PVD покрытие		Непокрытые сплавы	
				Φ I.C	S	Φ d	B	W	R/C			3015		7010	
		TGF32R/L	-033-005	9.525	3.18	4.4	0.8	0.33	0.05			★		★	
			-050-005	9.525	3.18	4.4	1.2	0.50	0.05			★		★	
			-065-010	9.525	3.18	4.4	2.0	0.65	0.10			★		★	
			-075-010	9.525	3.18	4.4	2.0	0.75	0.10			★		★	
			-100-010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.00	0.10			★		★	
			-120-010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.20	0.10			★		★	
			-125-010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.25	0.10			★		★	
			-150-010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.50	0.10			★		★	
			-175-010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.75	0.10			★		★	
			-200-010	9.525	3.18	4.4	2.0	2.00	0.10			★		★	
		TGF32R/L	-075-C010	9.525	3.18	4.4	2.0	0.75	C0.1			★		★	
			-100-C010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.00	C0.1			★		★	
			-120-C010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.20	C0.1			★		★	
			-125-C010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.25	C0.1			★		★	
			-150-C010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.50	C0.1			★		★	
			-175-C010	9.525	3.18	4.4	2.0	1.75	C0.1			★		★	
			-200-C010	9.525	3.18	4.4	2.0	2.00	C0.1			★		★	

Основные размеры пластин		Тип		Размеры в мм								Рекомендованные сплавы					
												CVD покрытие		PVD покрытие		Непокрытые сплавы	
				f	Dmax	S	W	D	H	α	k	R			3015		
		KGF12R/L	-050-15-00	5	3.0	0.50	4.4	8.0	15	0	0.05			★		☆	
			-070-15-00	8	3.0	0.70	4.4	8.0	15	0	0.05			★		☆	
			-100-15-00	12	3.0	1.00	4.4	8.0	15	0	0.05			★		☆	
			-125-15-00		3.0	1.25	4.4	8.0	15	0	0.05			★		☆	
			-150-15-00		3.0	1.50	4.4	8.0	15	0	0.05			★		☆	
			-175-15-00		3.0	1.75	4.4	8.0	15	0	0.05			★		☆	
			-200-15-00		3.0	2.00	4.4	8.0	15	0	0.05			★		☆	
		KGF12R/L	-050-15-08	5	3.0	0.50	4.4	8.0	15	8	0.05			★		☆	
			-070-15-08	8	3.0	0.70	4.4	8.0	15	8	0.05			★		☆	
			-100-15-08	12	3.0	1.00	4.4	8.0	15	8	0.05			★		☆	
			-125-15-08		3.0	1.25	4.4	8.0	15	8	0.05			★		☆	
			-150-15-08		3.0	1.50	4.4	8.0	15	8	0.05			★		☆	
			-175-15-08		3.0	1.75	4.4	8.0	15	8	0.05			★		☆	
			-200-15-08		3.0	2.00	4.4	8.0	15	8	0.05			★		☆	

★ Основные сплавы

☆ Возможный вариант

Для заметок

[illegible]