

# ТОКАРНОЕ ТОЧЕНИЕ





## ТОКАРНЫЕ СПЛАВЫ **MAGIA**

### ВЫБЕРИТЕ ПОДХОДЯЩИЙ СПЛАВ

#### LT 1000

- Субмикронный сплав с покрытием PVD Multi-Mat™, наиболее универсальный из всей линейки сплавом Magia
- Прекрасная комбинация прочности и твердости
- Первый выбор для тех у кого изготавливаются малые и средние серии, хорошо работает на различных режимах резания по различным материалам.

#### LT 1005

- Субмикронный сплав, покрытие CVD для групп материалов (P, K и H) по международной классификации.
- Повышенная твердость и устойчивость к абразивному износу при высоких температурах делает данный сплав прекрасно применимым для точения на высоких скоростях при стабильных условиях резания (нет вибрации и удара).
- Высокая устойчивость к пластической деформации, позволяет легко выдерживать необходимые допуски размеров.

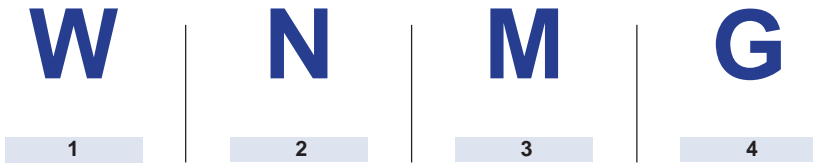
#### LT 1025

- Субмикронный сплав, покрытие CVD для групп материалов (P, M и K) по международной классификации.
- Повышенная ударная вязкость данного сплава делает его идеальным для обработки в нестабильных условиях резания таких как, точение с ударом и вибрацией.
- Малое химическое взаимодействие между верхним керамическим слоем и материалом заготовки гарантирует низкие силы трения и повышенную устойчивость к налипанию материала заготовки на режущую кромку, даже при небольших скоростях резания для торцевых операций.



MAGIA TURNING GRADES - LT 10, LT 1000, LT 1005, LT 1025

ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИН ПО СТАНДАРТУ ISO



1. Форма пластины

<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
<b>G</b>	<b>H</b>	<b>K</b>	<b>L</b>
<b>M</b>	<b>O</b>	<b>P</b>	<b>R</b>
<b>S</b>	<b>T</b>	<b>V</b>	<b>W</b>

2. Задний угол

Символ	$\alpha$
<b>A</b>	3°
<b>B</b>	5°
<b>C</b>	7°
<b>D</b>	15°
<b>E</b>	20°
<b>F</b>	25°
<b>G</b>	30°
<b>N</b>	0°
<b>P</b>	11°
<b>O</b>	Специальная

3. Класс точности

Символ	<b>D</b>	<b>M</b>	<b>S</b>
<b>A</b>	$\pm 0.025 \pm 0.005 \pm 0.025$		
<b>C</b>	$\pm 0.025 \pm 0.013$		$\pm 0.025$
<b>E</b>	$\pm 0.025 \pm 0.025$		$\pm 0.025$
<b>F</b>	$\pm 0.013 \pm 0.005$		$\pm 0.025$
<b>G</b>	$\pm 0.025 \pm 0.025$		$\pm 0.130$
<b>H</b>	$\pm 0.013 \pm 0.013$		$\pm 0.025$
<b>J</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.005$		$\pm 0.025$
<b>K</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.013$		$\pm 0.025$
<b>L</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.025$		$\pm 0.025$
<b>M</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.08-0.20$		$\pm 0.130$
<b>N</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.08-0.20$		$\pm 0.025$
<b>U</b>	$\pm 0.08-0.25 \pm 0.13-0.38$		$\pm 0.130$

\* Зависит от размера пластины.

4. Тип крепления и стружколома

Тип	Символ	Тип	Символ
		<b>N</b>	
<b>B</b>		<b>P</b>	
<b>F</b>		<b>R</b>	
<b>G</b>		<b>T</b>	
<b>H</b>		<b>W</b>	
<b>M</b>		<b>X</b>	Специальная форма

08

5

04

6

08

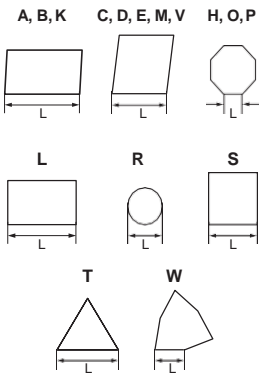
7

NN

9

10

5. Длина режущей кромки



Без учета любых десятичных знаков, например. 12,7 = 12

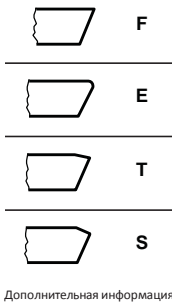
6. Толщина пластины

Символ	мм
01	= 1.59
T1	= 1.98
02	= 2.38
03	= 3.18
T3	= 3.97
04	= 4.76
05	= 5.56
06	= 6.35
07	= 7.94
09	= 9.52

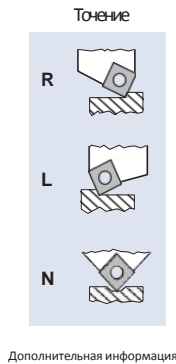
7. Радиус при вершине



8. Тип режущей кромки



9. Направление резания






10. Обозначение производителя для геометрии стружколома

Например для токарных стружколомов

NN = Основные операции  
 NM = Черновые операции  
 NX = Основные операции Magia  
 PP = Многоцелевой (отрезка)  
 ALU = Для цветных металлов

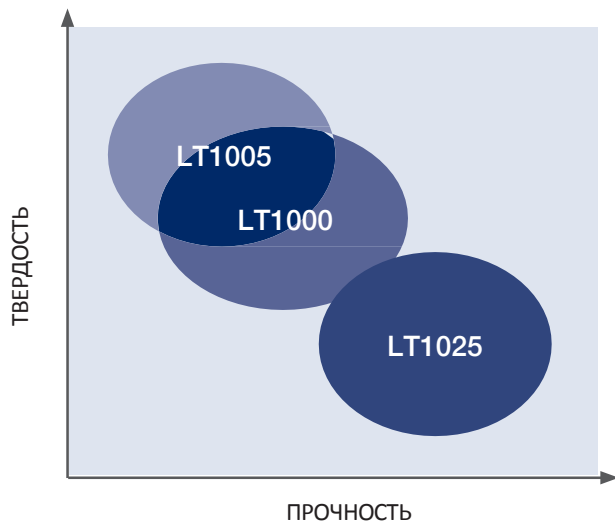
Дополнительная информация

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ТОКАРНЫХ СПЛАВОВ

Группа материала	Высокая скорость, стабильные условия резания 	Прерывистое резание Нестабильные условия 	Низкая скорость операция торцевания 	Сопротивление износу X Прочность
<b>P</b>	▶ <b>LT 1005</b> LT 1000 LT 1025	LT 1000 ▶ <b>LT 1025</b>	LT 1005 LT 1000 ▶ <b>LT 1025</b>	↑ Тверже ↓ Прочнее
<b>M</b>	LT 1000 ▶ <b>LT 1025</b>	LT 1000 ▶ <b>LT 1025</b>	LT 1000 ▶ <b>LT 1025</b>	↑ Тверже ↓ Прочнее
<b>K</b>	▶ <b>LT 1005</b> LT 1000 LT 1025	LT 1005 LT 1000 ▶ <b>LT 1025</b>	LT 1005 LT 1000 ▶ <b>LT 1025</b>	↑ Тверже ↓ Прочнее
<b>S</b>	▶ <b>LT 1000</b>	▶ <b>LT 1000</b>	▶ <b>LT 1000</b>	↑ Тверже ↓ Прочнее
<b>H</b>	LT 1005 ▶ <b>LT 1000</b>	LT 1005 ▶ <b>LT 1000</b>	LT 1005 ▶ <b>LT 1000</b>	↑ Тверже ↓ Прочнее
<b>NF</b> (>8%Si)	▶ <b>LT 1000</b>	▶ <b>LT 1000</b>	▶ <b>LT 1000</b>	↑ Тверже ↓ Прочнее

▶ 1-ый выбор

ТОКАРНЫЕ СПЛАВЫ (ТВЕРДОСТЬ и ПРОЧНОСТЬ)

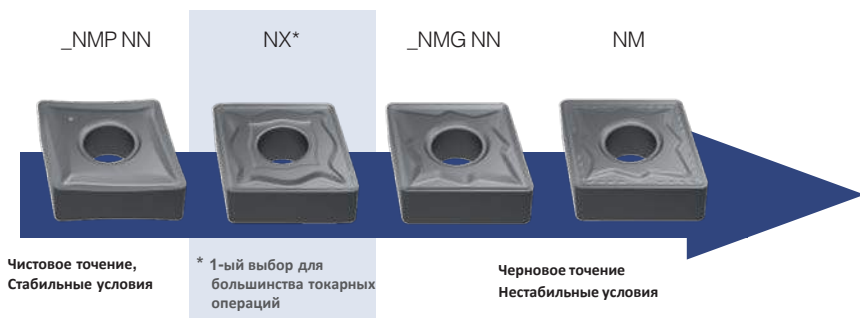


ТОКАРНЫЕ СТРУЖКОЛОМЫ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

ОБЗОР СТРУЖКОЛОМОВ ДЛЯ ДВУХСТОРОННИХ ПЛАСТИН



MULTI-MAT™ СТРУЖКОЛОМЫ



Дополнительные геометрии

\_NMA  
(Для точения Чугуна)



ALU  
(Для точения алюминия с содержанием кремния <8%)

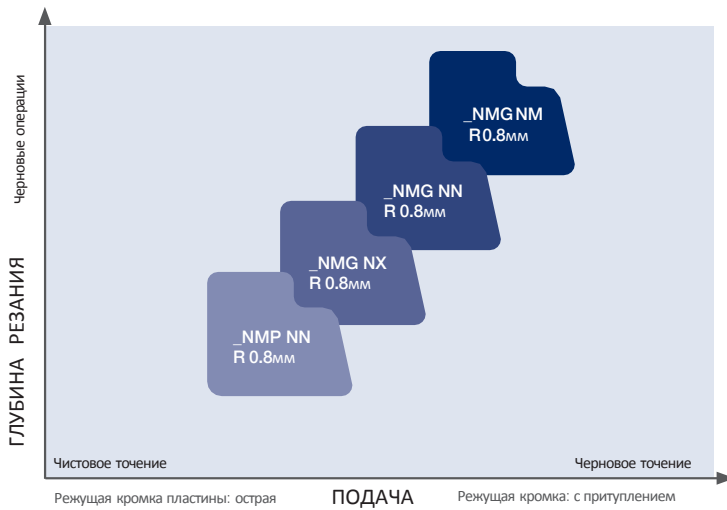




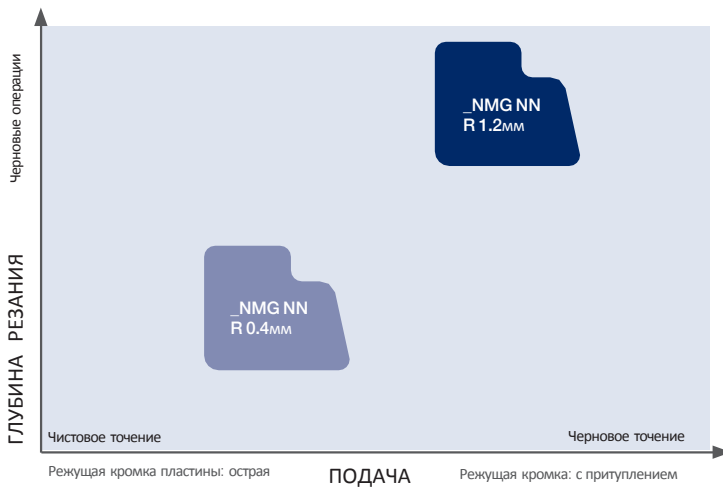
## ТОКАРНЫЕ СТРУЖКОЛОМЫ

принципиальная схема для использования

Радиус при вершине пластины = 0.8 мм



Радиус при вершине = 0,4 мм и 1,2 мм



# С С М Т



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
ССМТ 060204 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001888
ССМТ 09Т304 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001889
ССМТ 09Т308 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001890
ССМТ 120404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001891
ССМТ 120408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001892
ССМТ 120412 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001893

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
ССМТ 060204 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000055
ССМТ 09Т304 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000056
ССМТ 09Т308 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000117
ССМТ 120404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001456
ССМТ 120408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001457
ССМТ 120412 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001776

# С N M A



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
CNMA 120408	LT 1005	●	●		CVD		T0004050
CNMA 120412	LT 1005	●	●		CVD		T0004051

СТАБИЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

V<sub>c</sub> РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ

- СРЕДНЯЯ
- НИЖЕ СРЕДНЕЙ
- ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

**ПРИМЕР ЗАКАЗА**

КОЛИЧЕСТВО  
ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ  
Артикул #

10 ШТ  
ССМТ 060204 NN LT 1000  
T0001888

# C N M G



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
CNMG 120404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001895
CNMG 120408 NX	LT 1000	●	◐		PVD		T0002741
	LT 1005	●	○		CVD		T0004055
	LT 1025	●	●		CVD		T0004113
CNMG 120408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001896
	LT 1005	●	○		CVD		T0004054
	LT 1025	●	●		CVD		T0004112
CNMG 120408 NM	LT 1000	●	◐		PVD		T0001968
	LT 1005	●	○		CVD		T0004053
	LT 1025	●	●		CVD		T0004111
CNMG 120412 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001897
	LT 1005	●	○		CVD		T0004056
	LT 1025	●	●		CVD		T0004114

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
CNMG 120404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000491
CNMG 120408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000059
CNMG 120408 NM	LT 10	●	◐		PVD		T0001966
CNMG 120412 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000061

ГРУППА  
МАТЕРИАЛОВ



СОЖ



р.319

СТРУЖКОЛОМ



р. 14 - 15

СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



р.186 - 187

ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 335

# C N M M



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
CNMM 120408 NR	LT 1025	●	●		CVD		T0004115
CNMM 120412 NR	LT 1000	●	●		PVD		T0001899
	LT 1025	●	●		CVD		T0004116

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
CNMM 120408 NR	LT 10	●	●		PVD		T0000669
CNMM 120412 NR	LT 10	●	●		PVD		T0000671

# C N M P



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
CNMP 120408 NN	LT 1000	●	○		PVD		T0001900
	LT 1025	●	○		CVD		T0004117
CNMP 120412 NN	LT 1000	●	○		PVD		T0001901
	LT 1025	●	○		CVD		T0004118



СТАБИЛЬНЫЕ  
УСЛОВИЯ  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



ПРЕРЫВИСТОЕ  
ТОЧЕНИЕ  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

Vc



РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ  
СРЕДНЯЯ  
НИЖЕ СРЕДНЕЙ  
ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ  
КОЛИЧЕСТВО  
ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ  
Артикул #

10 ШТ

ССМТ 090204 NN LT 1000  
T0001888

## С Р М Т



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
СРМТ 060204 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0003088
СРМТ 060208 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0003144
СРМТ 09Т304 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0003145
СРМТ 09Т308 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0003146

ГРУППА  
МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ЧУГУН		АЛЮМИНИЙ (P9%Si)

## СОЖ



р.319

## СТРУЖКОЛОМ



р. 14 - 15

## СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



р.186 - 187

## ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 335



## СТАБИЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



## ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

$V_c$

## РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ

- СРЕДНЯЯ
- НИЖЕ СРЕДНЕЙ
- ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

## РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ

- КОЛИЧЕСТВО 10 ШТ
- ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ CSMT 090204 NN LT 1000
- АРТИКУЛ # T0001888

## D C M T



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
DCMT 070204 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001902
DCMT 11T304 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001903
DCMT 11T308 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001904

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
DCMT 070204 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000064
DCMT 11T304 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000065
DCMT 11T308 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000721

## D N M A



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
DNMA 150608	LT 1005	●	●		CVD		T0003241
DNMA 150612	LT 1005	●	●		CVD		T0003242

ГРУППА  
МАТЕРИАЛОВ

СОЖ



р.319

СТРУЖКОЛОМ



р. 14 - 15

СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



р. 186 - 187

ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 335

# DNMG



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
DNMG 110404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001905
DNMG 110408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001906
	LT 1005	●	○		CVD		T0004059
	LT 1025	●	●		CVD		T0004119
DNMG 150404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001907
DNMG 150408 NX	LT 1000	●	◐		PVD		T0003097
	LT 1005	●	○		CVD		T0004062
	LT 1025	●	●		CVD		T0004122
DNMG 150408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001908
	LT 1005	●	○		CVD		T0004061
	LT 1025	●	●		CVD		T0004121
DNMG 150412 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001909
	LT 1005	●	○		CVD		T0004064
	LT 1025	●	●		CVD		T0004124
DNMG 150604 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001910
DNMG 150608 NX	LT 1000	●	◐		PVD		T0003220
	LT 1005	●	○		CVD		T0004063
	LT 1025	●	●		CVD		T0004123
DNMG 150608 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001911
	LT 1005	●	○		CVD		T0004067
	LT 1025	●	●		CVD		T0004126
DNMG 150612 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001912
	LT 1005	●	○		CVD		T0004068
	LT 1025	●	●		CVD		T0004127

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
DNMG 110404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000066
DNMG 110408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000675
DNMG 150404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000476
DNMG 150408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000475
DNMG 150412 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001021
DNMG 150604 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000583
DNMG 150608 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000067
DNMG 150612 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000672



**СТАБИЛЬНЫЕ  
УСЛОВИЯ**  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



**ПРЕРЫВИСТОЕ  
ТОЧЕНИЕ**  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

V<sub>c</sub>

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ**  
 СРЕДНЯЯ  
 НИЖЕ СРЕДНЕЙ  
 ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ**  
КОЛ-ВО  
ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ  
Артикул #

10 ШТ  
ССМТ 080204 NN LT 1000  
T0001888



D N U X



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
DNUX 150608 R11	LT 1000				PVD		T0002793

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
DNUX 150608 R11	LT 10				PVD		T0002157

ГРУППА  
МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ АЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ЧУГУН		АЛЮМИНИЙ (P-Si)

## СОЖ



## СТРУЖКОЛОМ



## СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



## ГЛУБИНА / ПОДАЧА





**СТАБИЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ**

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



**ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ**

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

$V_c$

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ**

- СРЕДНЯЯ
- НИЖЕ СРЕДНЕЙ
- ВЫШЕ СРЕДНЕЙ










**РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ**

- КОЛИЧЕСТВО 10 ШТ
- ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ CSMT 090204 NN LT 1000
- АРТИКУЛ # T0001888

# KNUX




## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
KNUX 160405 L	LT 10				PVD		T0003884
KNUX 160405 R	LT 10				PVD		T0000951

К

### ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

 СТАЛЬ	 ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	 ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
 ЧУГУН	 АЛЮМИНИЙ (PMS)

### СОЖ



### СТРУЖКОЛОМ



### СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



### ГЛУБИНА / ПОДАЧА





СТАБИЛЬНЫЕ  
УСЛОВИЯ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



ПРЕРЫВИСТОЕ  
ТОЧЕНИЕ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

$V_c$

РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ

- СРЕДНЯЯ
- НИЖЕ СРЕДНЕЙ
- ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ

- КОЛИЧЕСТВО 10 ШТ
- ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ CSMT 080204 NN LT 1000
- АРТИКУЛ # T0001888

## R C M T



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
RCMT 0602 M0	LT 1000	●	◐		PVD		T0001914
RCMT 0803 M0	LT 1000	●	◐		PVD		T0001915
RCMT 10T3 M0	LT 1000	●	◐		PVD		T0001916
RCMT 1204 M0	LT 1000	●	◐		PVD		T0001917

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
RCMT 0602 M0	LT 10	●	◐		PVD		T0000090
RCMT 0803 M0	LT 10	●	◐		PVD		T0000091
RCMT 10T3 M0	LT 10	●	◐		PVD		T0000092
RCMT 1204 M0	LT 10	●	◐		PVD		T0000093

R

ГРУППА  
МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ АЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ТИТУН		АЛЮМИНИЙ (P-S)

## СОЖ



р.319

## СТРУЖКОЛОМ



р. 14 - 15

## СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



р.186 - 187

## ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 335



**СТАБИЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ**

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



**ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ**

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

$V_c$

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ**

- СРЕДНЯЯ
- НИЖЕ СРЕДНЕЙ
- ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ**

- КОЛИЧЕСТВО 10 ШТ
- ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ CSMT 090204 NN LT 1000
- АРТИКУЛ # T0001888

## S C M T



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
SCMT 09T304 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001918
SCMT 09T308 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001919

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
SCMT 09T304 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001459
SCMT 09T308 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001458

## S N M A



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
SNMA 120408	LT 1005	●	●		CVD		T0003239
SNMA 120412	LT 1005	●	●		CVD		T0003240

S

ГРУППА  
МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ АЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ЧУГУН		АЛЮМИНИЙ (P-9%Si)

## СОЖ



р.319

## СТРУЖКОЛОМ



р. 14 - 15

## СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



р.186 - 187

## ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 335

## S N M G



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
SNMG 120408 NX	LT 1000	●	◐		PVD		T0003011
	LT 1005	●	○		CVD		T0004077
	LT 1025	●	●		CVD		T0004134
SNMG 120408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001921
	LT 1005	●	○		CVD		T0004076
	LT 1025	●	●		CVD		T0004133
SNMG 120412 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001922
	LT 1005	●	○		CVD		T0004078
	LT 1025	●	●		CVD		T0004136

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
SNMG 120408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000322
SNMG 120412 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000323



СТАБИЛЬНЫЕ  
УСЛОВИЯ  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



ПРЕРЫВИСТОЕ  
ТОЧЕНИЕ  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

V<sub>c</sub>

РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ  
СРЕДНЯЯ  
НИЖЕ СРЕДНЕЙ  
ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ  
КОЛИЧЕСТВО  
ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ  
АРТИКУЛ #

10 ШТ

ССМТ 080204 NN LT 1000  
T0001888



## T C M T



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TCMT 110204 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001924
TCMT 110208 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001925
TCMT 16T304 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001927
TCMT 16T308 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001928
TCMT 16T312 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001929

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TCMT 110204 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000477
TCMT 110208 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000478
TCMT 16T304 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000479
TCMT 16T308 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000068
TCMT 16T312 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001774

## T N M A



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TNMA 160408	LT 1005	●	●		CVD		T0002837
TNMA 160412	LT 1005	●	●		CVD		T0003238

ГРУППА  
МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ АЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ТИТУМ		АЛЮМИНИЙ (P-9%Si)

## СОЖ



## СТРУЖКОЛОМ



## СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



## ГЛУБИНА / ПОДАЧА



# T N M G



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			$V_c$	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TNMG 160404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001931
TNMG 160408 NX	LT 1000	●	◐		PVD		T0003012
	LT 1005	●	○		CVD		T0004083
	LT 1025	●	●		CVD		T0004139
TNMG 160408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001932
	LT 1005	●	○		CVD		T0004082
	LT 1025	●	●		CVD		T0004138
TNMG 160412 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001933
	LT 1005	●	○		CVD		T0004084
	LT 1025	●	●		CVD		T0004140
TNMG 220404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001934
TNMG 220408 NX	LT 1000	●	◐		PVD		T0003013
	LT 1005	●	○		CVD		T0004087
	LT 1025	●	●		CVD		T0004143
TNMG 220408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001935
	LT 1005	●	○		CVD		T0004086
	LT 1025	●	●		CVD		T0004142
TNMG 220412 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001936
	LT 1005	●	○		CVD		T0004088
	LT 1025	●	●		CVD		T0004144

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			$V_c$	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TNMG 160404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000457
TNMG 160408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000069
TNMG 160412 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001734
TNMG 220404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001873
TNMG 220408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000113
TNMG 220412 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001735



**СТАБИЛЬНЫЕ  
УСЛОВИЯ**  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



**ПРЕРЫВИСТОЕ  
ТОЧЕНИЕ**  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

$V_c$



**РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ**  
СРЕДНЯЯ  
НИЖЕ СРЕДНЕЙ  
ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

**РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ**  
КОЛИЧЕСТВО  
ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ  
АРТИКУЛ #

10 ШТ

ССМТ 080204 NN LT 1000  
T0001888

# T N M P



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TNMP 160408 NN	LT 1000	●	○		PVD		T0001937
	LT 1025	●	○		CVD		T0004145

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TNMP 160408 NN	LT 10	●	○		PVD		T0000492

# T N U X



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TNUX 160404 L	LT 1000	●	○		PVD		T0002794
TNUX 160404 R	LT 1000	●	○		PVD		T0001938
TNUX 160408 L	LT 1000	●	◐		PVD		T0002795
TNUX 160408 R	LT 1000	●	◐		PVD		T0001939

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TNUX 160404 L	LT 10	●	○		PVD		T0001877
TNUX 160404 R	LT 10	●	○		PVD		T0001125
TNUX 160408 L	LT 10	●	◐		PVD		T0003385
TNUX 160408 R	LT 10	●	◐		PVD		T0001137

### ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

СТАЛЬ	ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
НЕРЖАВЕЮЩАЯ АЛЬ	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
ЧУГУН	АЛЮМИНИЙ (P-SI)

### СОЖ



p.319

### СТРУЖКОЛОМ



p. 14 - 15

### СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



p.186 - 187

### ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 335

# TPMR



## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TPMR 160304 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001638
TPMR 160308 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001535

СТАБИЛЬНЫЕ  
УСЛОВИЯ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ПРЕРЫВИСТОЕ  
ТОЧЕНИЕ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

V<sub>c</sub>РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ

- СРЕДНЯЯ
- НИЖЕ СРЕДНЕЙ
- ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ

- КОЛИЧЕСТВО
- ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ
- АРТИКУЛ #

10 ШТ  
CSMT 080204 NN LT 1000  
T0001888

## V B M T



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
VBMT 110304 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001942
VBMT 160404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001943
VBMT 160408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001944

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
VBMT 110304 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001460
VBMT 160404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000070
VBMT 160408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000071

## V C M T



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
VCMT 160404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001945
VCMT 160408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001946

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
VCMT 160404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001102
VCMT 160408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0001103

V

## ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ АЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ЧУГУН		АЛЮМИНИЙ (P-S)

## СОЖ



р.319

## СТРУЖКОЛОМ



р. 14 - 15

## СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



р. 186 - 187

## ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 335

## V N M G



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
VNMG 160404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001947
VNMG 160408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001948
	LT 1005	●	○		CVD		T0004095
	LT 1025	●	●		CVD		T0004149

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			V <sub>c</sub>	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
VNMG 160404 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000072
VNMG 160408 NN	LT 10	●	◐		PVD		T0000073

СТАБИЛЬНЫЕ  
УСЛОВИЯ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

ПРЕРЫВИСТОЕ  
ТОЧЕНИЕ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

V<sub>c</sub>РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ

- ◐ СРЕДНЯЯ
- ◑ НИЖЕ СРЕДНЕЙ
- ◒ ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ

- КОЛЛЕКЦИОННО
- 10 ШТ
- ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ
- ССМТ 080204 NN LT 1000
- АРТИКУЛ #
- T0001888

# WNMA



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
WNMA 080408	LT 1005	●	●		CVD		T0002840
WNMA 080412	LT 1005	●	●		CVD		T0002841

### ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ЧУГУН		АЛЮМИНИЙ (P9%Si)

### СОЖ



р.319

### СТРУЖКОЛОМ



р. 14 - 15

### СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



р.186 - 187

### ГЛУБИНА / ПОДАЧА

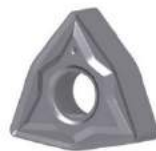


стр. 335





W N M G



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			$V_c$ 	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
WNMG 060404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001949
WNMG 060408 NX	LT 1000	●	◐		PVD		T0003014
	LT 1005	●	○		CVD		T0004100
	LT 1025	●	●		CVD		T0004151
WNMG 060408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001950
	LT 1005	●	○		CVD		T0004099
	LT 1025	●	●		CVD		T0004150
WNMG 080404 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001951
WNMG 080408 NX	LT 1000	●	◐		PVD		T0002742
	LT 1005	●	○		CVD		T0004104
	LT 1025	●	●		CVD		T0004155
WNMG 080408 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001952
	LT 1005	●	○		CVD		T0004103
	LT 1025	●	●		CVD		T0004154
WNMG 080408 NM	LT 1000	●	◐		PVD		T0001969
	LT 1005	●	○		CVD		T0004102
	LT 1025	●	●		CVD		T0004153
WNMG 080412 NN	LT 1000	●	◐		PVD		T0001953
	LT 1005	●	○		CVD		T0004105
	LT 1025	●	●		CVD		T0004156



СТАБИЛЬНЫЕ  
УСЛОВИЯ  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



ПРЕРЫВИСТОЕ  
ТОЧЕНИЕ  
● РЕКОМЕНДУЕТСЯ  
◐ ВОЗМОЖНО  
○ НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

$V_c$



РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ  
СРЕДНЯЯ  
НИЖЕ СРЕДНЕЙ  
ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ  
СКОРОСТЬ

КОЛЛЕКЦИОННОЕ  
ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ  
АРТИКУЛ #










10 ШТ

ССМТ 080204 NN LT 1000  
T0001888



# W N M G

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
WNMG 060404 NN	LT 10	●	●		PVD		T0000133
WNMG 060408 NN	LT 10	●	●		PVD		T0000137
WNMG 080404 NN	LT 10	●	●		PVD		T0000584
WNMG 080408 NN	LT 10	●	●		PVD		T0000075
WNMG 080408 NM	LT 10	●	●		PVD		T0001967
WNMG 080412 NN	LT 10	●	●		PVD		T0000077

### ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ АЛЬ		ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ
	ЧУГУН		АЛЮМИНИЙ (P-S)

### СОЖ



р.319

### СТРУЖКОЛОМ



р. 14 - 15

### СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



р.186 - 187

### ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 335

# W N M P



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
WNMP 060404 NN	LT 1000	●	○		PVD		T0001954
WNMP 060408 NN	LT 1000	●	○		PVD		T0001955
WNMP 080408 NN	LT 1000	●	○		PVD		T0001956
	LT 1005	●	○		CVD		T0004106
	LT 1025	●	○		CVD		T0004157

## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ			Vc	PVD/ CVD	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
WNMP 060404 NN	LT 10	●	○		PVD		T0000306
WNMP 060408 NN	LT 10	●	○		PVD		T0000307
WNMP 080408 NN	LT 10	●	○		PVD		T0000308

### MATERIAL GROUP

	STEEL		HIGH TEMP ALLOYS
	STAINLESS STEEL		HARDENED MATERIAL
	CAST IRON		ALU(>8%Si)

### COOLANT



p. 319

### CHIPBREAKER



p. 14 - 15

### CUTTING SPEED



p. 186 - 187

### DEPTH OF CUT



see index on p. 335



### СТАБИЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ



### ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ

- РЕКОМЕНДУЕТСЯ
- ◐ ВОЗМОЖНО
- НЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ

Vc



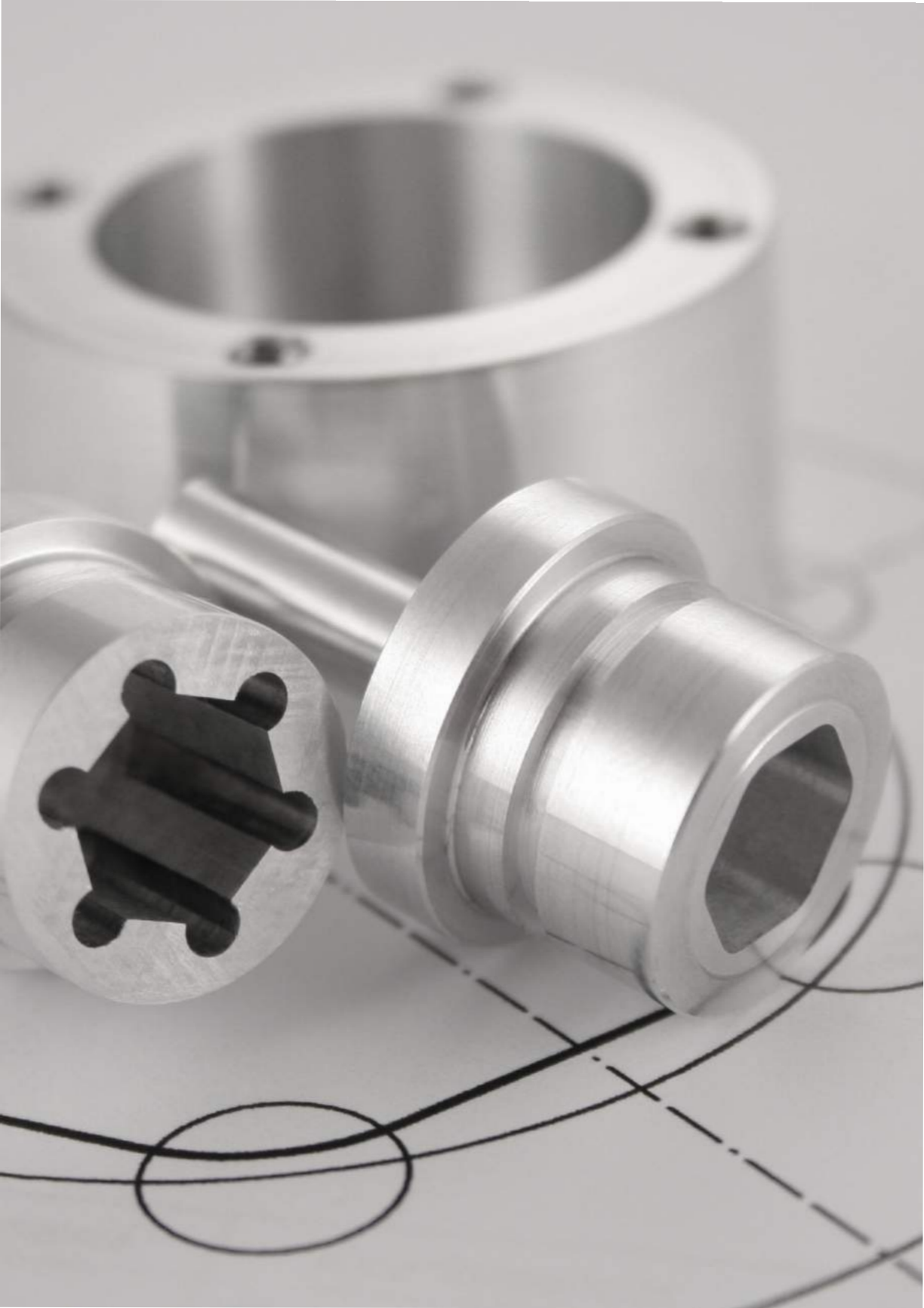
### РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ

- СРЕДНЯЯ
- НИЖЕ СРЕДНЕЙ
- ВЫШЕ СРЕДНЕЙ

### РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ

- КОЛИЧЕСТВО
- 10 ШТ
- ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ
- ССMT 060204 NN LT 1000
- Артикул #
- T0001888

# ТОЧЕНИЕ АЛЮМИНИЯ

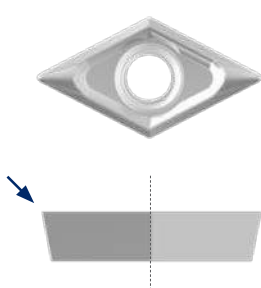


## LT 05 СПЛАВ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ АЛЮМИНИЯ

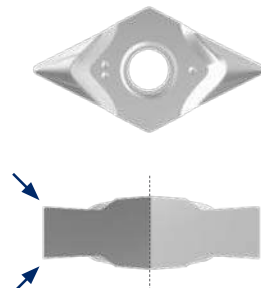
- Предназначен для алюминия и других цветных материалов
- Низкий коэффициент трения
- Высокая сопротивляемость наклепу на режущей кромке при точении
- Высокая стойкость инструмента

Все геометрии по стандарту ISO, что гарантирует взаимозаменяемость.

- Улучшенная геометрия для отвода стружки
- 2 режущие кромки (для односторонней пластины)
- Экономичность, 4 режущие кромки (для двусторонней пластины)
- Все пластины встают на стандартные державки как наружные так и внутренние.



СТАНДАРТНАЯ ОДНОСТОРОННЯЯ  
ПЛАСТИНА \_CGT



СТАНДАРТНАЯ ДВУХСТОРОННЯЯ  
ПЛАСТИНА  
\_NGG

C C G T



ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
CCGT 060204	LT 05		T0004162
CCGT 09T304	LT 05		T0004163

C N G G



ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
CNGG 09T304	LT 05		T0003298
CNGG 120404	LT 05		T0001025
CNGG 120408	LT 05		T0001019

D C G T



ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
DCGT 11T304	LT 05		T0004164

D N G G



ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
DNGG 110404	LT 05		T0001026
DNGG 110408	LT 05		T0001010

## ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ		ЗАКАЛЕННАЯ
	СТАЛЬ-ЧУГУН		СТАЛЬ-АЛЮМИНИЙ (>8%Si)

## СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



## ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ



## ПРИМЕР ЗАКАЗА

КОЛИЧЕСТВО	10 ШТ
ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ	CCMT 060204 NN LT 1000
АРТИКУЛ #	T0001688

**T N G G**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
TNGG 160404	LT 05		T0001105

**V N G G**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
VNGG 160404	LT 05		T0001006
VNGG 160408	LT 05		T0001032

**W N G G**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	АРТИКУЛ #
WNGG 060404	LT 05		T0003299
WNGG 080404	LT 05		T0003300

## ГРУППА МАТЕРИАЛОВ

	СТАЛЬ		ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ		ЗАКАЛЕННАЯ
	СТАЛЬ-УГУН		СТАЛЬ-АЛЮМИНИЙ (>8%Si)

## СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ

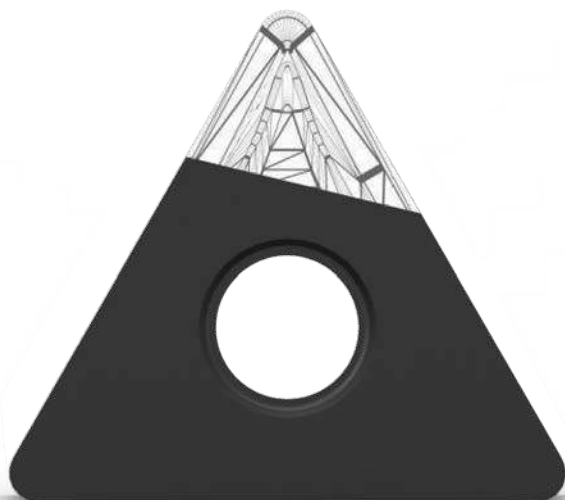


## DOC / FEED



## ПРИМЕР ЗАКАЗА

КОЛИЧЕСТВО	10 ШТ
ОБОЗНАЧЕНИЕ + СПЛАВ	CCMT 060204 NN LT 1000
АРТИКУЛ #	T0001688



ШВЕЙЦАРСКОЕ КАЧЕСТВО





# ОТРЕЗКА & КАНАВКИ





## ОТРЕЗКА И КАНАВКИ

### ПЛАСТИНЫ И ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОТРЕЗКИ **MULTI-MAT™**

Швейцарское качество и точность изготовления нашего инструмента по технологии **MULTI-MAT™** обеспечивают прекрасные технологические качества отрезным пластинам при работе с различными видами материалов.

- Специальный сплав обеспечивает длительный срок службы инструмента на различных материалах
- Блоки и лезвия по стандарту ISO

# GCTX



## MAGIA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	W	R	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
GCTX 2002 NN	LT 1000	2.00	0.18		T0002825
GCTX 3003 NN	LT 1000	3.00	0.25		T0002826
GCTX 3003 PP	LT 1000	3.00	0.25		T0002828

# MGMN



## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	W	R	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
MGMN 200 G	LT 10	2.00	0.2		T0003909
MGMN 300 M	LT 10	3.00	0.4		T0003910
MGMN 400 M	LT 10	4.00	0.4		T0003911
MGMN 500 M	LT 10	5.00	0.8		T0003921

# WGE



## ALPHA

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	W	R	ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ	Артикул #
WGE 2000	LT 10	2.00	0.2		T0003932
WGE 3000	LT 10	3.00	0.4		T0003933
WGE 4000	LT 10	4.00	0.4		T0003934
WGE 5000	LT 10	5.00	0.8		T0003935

СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ



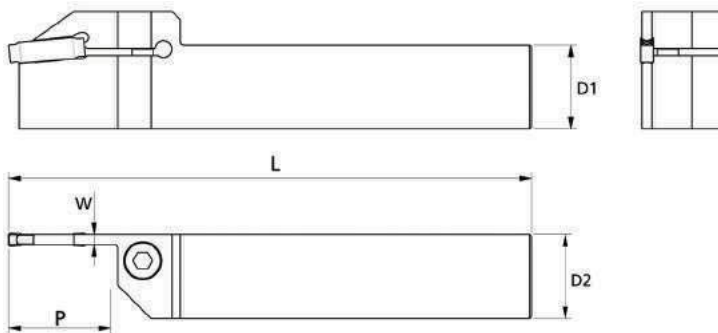
стр. 284

ГЛУБИНА / ПОДАЧА



стр. 285 - 287

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ОТРЕЗНЫХ ПЛАСТИН GCTX



GCTX 2002

ОБОЗНАЧЕНИЕ	D	D2	L	W	R <sub>макс</sub>	ТИП	АРТИКУЛ #
LT PNG-L 12-2.0	12	12	120	1.6	15	ЛЕВАЯ	T2001164
LT PNG-R 12-2.0	12	12	120	1.6	15	ПРАВАЯ	T2001165
LT PNG-L 16-2.0	16	16	120	1.6	15	ЛЕВАЯ	T2001166
LT PNG-R 16-2.0	16	16	120	1.6	15	ПРАВАЯ	T2001167
LT PNG-L 20-2.0	20	20	120	1.6	15	ЛЕВАЯ	T2001484
LT PNG-R 20-2.0	20	20	120	1.6	15	ПРАВАЯ	T2001485
LT PNG-L 25-2.0	25	25	120	1.6	15	ЛЕВАЯ	T2001482
LT PNG-R 25-2.0	25	25	120	1.6	15	ПРАВАЯ	T2001483

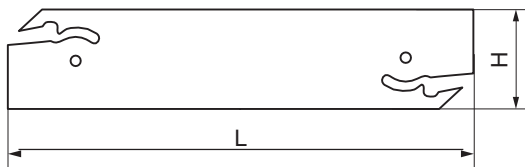
ВИНТ M2001797  
КЛЮЧ M2000609

GCTX 3003

ОБОЗНАЧЕНИЕ	D	D2	L	W	R <sub>макс</sub>	ТИП	АРТИКУЛ #
LT PNG-L 16-3.0	16	16	120	2.4	15	ЛЕВАЯ	T2001168
LT PNG-R 16-3.0	16	16	120	2.4	15	ПРАВАЯ	T2001169
LT PNG-L 20-3.0	20	20	125	2.4	15	ЛЕВАЯ	T2001170
LT PNG-R 20-3.0	20	20	125	2.4	15	ПРАВАЯ	T2001171
LT PNG-L 25-3.0	25	25	125	2.4	15	ЛЕВАЯ	T2001197
LT PNG-R 25-3.0	25	25	125	2.4	15	ПРАВАЯ	T2001198

ВИНТ M2001797  
КЛЮЧ M2000609

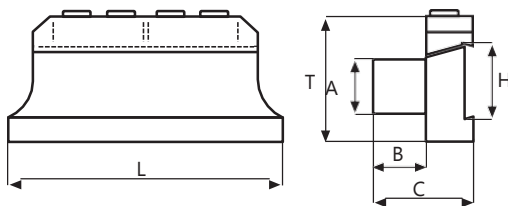
ЛЕЗВИЕ И БЛОК



ЛЕЗВИЕ ДЛЯ ПЛАСТИН GCTX 3003

ОБОЗНАЧЕНИЕ	L	H	-	-	-	-	Артикул #
LT BNG-32-3	32	32	-	-	-	-	T2002751

КЛЮЧ T2002761



БЛОК

ОБОЗНАЧЕНИЕ	H	A	B	C	L	T	Артикул #
LT PNB-N 2020-32	32	20	19	38	120	48	T2002762
LT PNB-N 2525-32	32	25	23	42	120	48	T2002763

ВИНТ T2002785

КЛЮЧ T2002786

# РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ





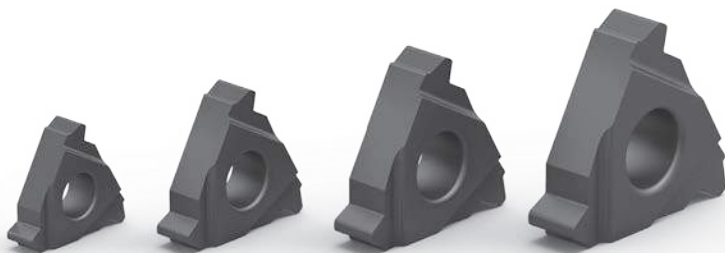


## РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

### **MULTI-MAT™** ПЛАСТИНЫ ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ

Наши резьбонарезные пластины обеспечивают превосходную стойкость на различных материалах.

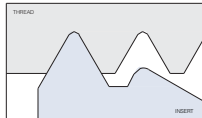
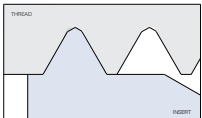
Мы предлагаем широкий выбор трехгранных резьбонарезных пластин, а так же державок для наружного и внутреннего резьбонарезания.



## РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЯ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫХ ПЛАСТИН

<b>ISO</b>	<b>0.5</b>	<b>ER</b>	<b>16</b>
------------	------------	-----------	-----------

ТИП ПРОФИЛЯ	ШАГ			ТИП ПЛАСТИНЫ	РАЗМЕР ПЛАСТИНЫ	
НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ 60°, 55°	ФОРМА	ММ	ТПИ	<b>ER</b> Наружная правая	<b>L</b>	<b>I.C.</b>
	A	0.5 - 1.5	48 - 16			
ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ ISO METRIC, BSPT, NPT, UN, TRAPEZ, WITHWORTH	G	1.75 - 3.0	14 - 8	<b>EL</b> Наружная левая	06	4.0
	AG	0.5 - 3.0	48 - 8		08	5.0
	N	3.5 - 5.0	7 - 5	<b>IR</b> Внутренняя правая	11	6.3
	Q	5.5 - 6.0	4.5 - 4		16	9.5
	ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ -	3.5 - 6.0	72 - 4		22	12.7
			<b>IL</b> Внутренняя левая	27	15.8	

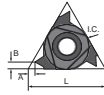
Неполный профиль (A,G,AG,N,Q)	Полный профиль
 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Наиболее экономичное решение</li> <li>• Можно нарезать различные шаги</li> <li>• Шаг называется частичными так как вершина резьбы не нарезается</li> </ul>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>• При нарезании получается полный профиль резьбы</li> <li>• Для каждого шага существует своя пластина</li> </ul>

## РАСШИФРОВКА ОБОЗНАЧЕНИЯ ДЕРЖАВКИ

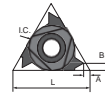
<b>HER</b>	<b>2525</b>	<b>M</b>	<b>16</b>
------------	-------------	----------	-----------

HOLDER TYPE	ХВОСТОВИК	ДЛИНА ДЕРЖАВКИ		РАЗМЕР ПЛАСТИНЫ	
<b>HER</b> Наружная правая	Наружные державки Квадратный хвостовик:	H	100	<b>L</b>	<b>I.C.</b>
		K	125		
<b>HEL</b> Наружная левая	8, 10, 12, 16, 20, 25, 32	L	140	08	5.0
		M	150	11	6.3
<b>HIR</b> Внутренняя правая	Внутренние державки Круглый хвостовик:	P	170	16	9.5
		R	200	22	12.7
<b>HIL</b> Внутренняя левая	10, 12, 16, 20, 25, 32, 40	S	250	27	15.8
		T	300		

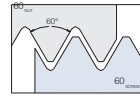
# НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ 60i



НАРУЖНАЯ ПРАВЯЯ

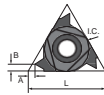


ВНУТРЕННЯЯ ПРАВЯЯ

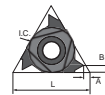


ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ШАГ		РАЗМЕРЫ				Артикул #
		мм	ТPI	L мм	I.C.	A	B	
Для наружной резьбы								
A60 ER16	LT 10	0.5 - 1.5	48 - 16	16	9.5	0.8	0.9	ТН000004
G60 ER16	LT 10	1.75 - 3.0	14 - 8	16	9.5	1.2	1.7	ТН000010
AG60 ER16	LT 10	0.5 - 3.0	48 - 8	16	9.5	1.2	1.7	ТН000016
N60 ER 22	LT 10	3.5 - 5.0	7 - 5	22	12.7	1.7	2.5	ТН000116
Для внутренней резьбы								
A60 IR11	LT 10	0.5 - 1.5	48 - 16	11	6.3	0.8	0.9	ТН000001
A60 IR16	LT 10	0.5 - 1.5	48 - 16	16	9.5	0.8	0.9	ТН000007
G60 IR16	LT 10	1.75 - 3.0	14 - 8	16	9.5	1.2	1.7	ТН000013
AG60 IR16	LT 10	0.5 - 3.0	48 - 8	16	9.5	1.2	1.7	ТН000019
N60 IR 22	LT 10	3.5 - 5.0	7 - 5	22	12.7	1.7	2.5	ТН000119

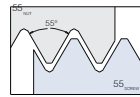
# НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ 55i



НАРУЖНАЯ ПРАВЯЯ



ВНУТРЕННЯЯ ПРАВЯЯ



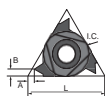
ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ШАГ		РАЗМЕРЫ				Артикул #
		мм	ТPI	L мм	I.C.	A	B	
Для наружной резьбы								
AG55 ER16	LT 10	0.5 - 3.0	48 - 8	16	9.5	1.2	1.7	ТН000022
N55 ER22	LT 10	3.5 - 5.0	7 - 5	22	12.7	1.7	2.5	ТН000120
Для внутренней резьбы								
AG55 IR16	LT 10	0.5 - 3.0	48 - 8	16	9.5	1.2	1.7	ТН000025
N55 IR22	LT 10	3.5 - 5.0	7 - 5	22	12.7	1.7	2.5	ТН000121

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

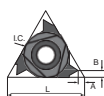


стр. 304 - 306

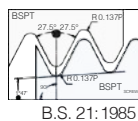
## BSPT



НАРУЖНАЯ ПРАВЯЯ

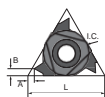


ВНУТРЕННЯЯ ПРАВЯЯ

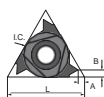


ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ТPI	РАЗМЕРЫ				Артикул #
			L мм	I.C.	A	B	
Для наружной резьбы							
BSPT11 ER16	LT 10	11	16	9.525	1.1	1.5	ТН000138
BSPT14 ER16	LT 10	14	16	9.525	1.0	1.2	ТН000137
BSPT19 ER16	LT 10	19	16	9.525	0.8	0.9	ТН000136
Для внутренней резьбы							
BSPT11 IR16	LT 10	11	16	9.525	1.1	1.5	ТН000141
BSPT14 IR16	LT 10	14	16	9.525	1.0	1.2	ТН000140
BSPT19 IR16	LT 10	19	16	9.525	0.8	0.9	ТН000139

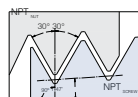
## NPT

ANSI/ASME B  
1.20.1-1983

НАРУЖНАЯ ПРАВЯЯ



ВНУТРЕННЯЯ ПРАВЯЯ



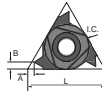
ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ТPI	РАЗМЕРЫ				Артикул #
			L мм	I.C.	A	B	
Для наружной резьбы							
NPT 8 ER16	LT 10	8	16	9.525	1.3	1.8	ТН000145
NPT 11.5 ER16	LT 10	11.5	16	9.525	1.1	1.5	ТН000144
NPT 14 ER16	LT 10	14	16	9.525	0.9	1.2	ТН000143
NPT 18 ER16	LT 10	18	16	9.525	0.8	1.0	ТН000142
Для внутренней резьбы							
NPT 8 IR16	LT 10	8	16	9.525	1.3	1.8	ТН000148
NPT 11.5 IR16	LT 10	11.5	16	9.525	1.1	1.5	ТН000147
NPT 14 IR16	LT 10	14	16	9.525	0.9	1.2	ТН000146

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

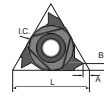


стр. 304 - 306

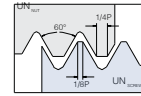
## UN



НАРУЖНАЯ ПРАВАЯ

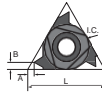


ВНУТРЕННЯЯ ПРАВАЯ ANSI B1.1-1982

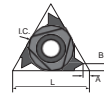


ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ТРИ	РАЗМЕРЫ				Артикул #
			L мм	И.С.	A	B	
Для наружной резьбы							
UN 12 ER16	LT 10	20	16	9.525	0.8	0.9	ТН000088
UN 16 ER16	LT 10	16	16	9.525	0.9	1.1	ТН000082
UN 20 ER16	LT 10	12	16	9.525	1.1	1.4	ТН000076
Для внутренней резьбы							
UN 12 IR16	LT 10	20	16	9.525	0.8	0.9	ТН000091
UN 16 IR16	LT 10	16	16	9.525	0.9	1.1	ТН000085
UN 20 IR16	LT 10	12	16	9.525	1.1	1.4	ТН000079

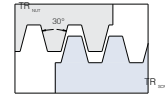
## ТРАПЕЦИЯ



НАРУЖНАЯ ПРАВАЯ



ВНУТРЕННЯЯ ПРАВАЯ

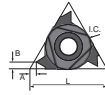
DIN 103:1977  
ISO 2901:1993

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ШАГ мм	РАЗМЕРЫ				Артикул #
			L мм	И.С.	A	B	
Для наружной резьбы							
TR 3.0 ER16	LT 10	3.00	16	9.525	1.3	1.5	ТН000149
TR 4.0 ER22	LT 10	4.00	22	12.70	1.7	1.9	ТН000150
Для внутренней резьбы							
TR 3.0 IR16	LT 10	3.00	16	9.525	1.3	1.5	ТН000151
TR 4.0 IR22	LT 10	4.00	22	12.70	1.7	1.9	ТН000152

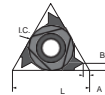
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ



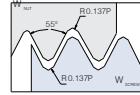
стр. 304 - 306

**WHITWORTH**

НАРУЖНАЯ ПРАВАЯ



ВНУТРЕННЯЯ ПРАВАЯ ISO228-1: 1994



B.S.84: 1956

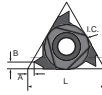
ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ТPI	РАЗМЕРЫ				Артикул #
			L мм	И.С.	A	B	
ДЛЯ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ							
W 11 ER16	LT 10	11	16	9.525	1.1	1.5	ТН000100
W 14 ER16	LT 10	14	16	9.525	1.0	1.2	ТН000094
W 19 ER16	LT 10	19	16	9.525	0.8	1.0	ТН000134
ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ							
W 11 IR16	LT 10	11	16	9.525	1.1	1.5	ТН000103
W 14 IR16	LT 10	14	16	9.525	1.0	1.2	ТН000097
W 19 IR16	LT 10	19	16	9.525	0.8	1.0	ТН000135

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

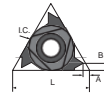


стр. 304 - 306

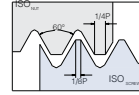
# ISO (МЕТРИЧЕСКАЯ)



НАРУЖНАЯ ПРАВАЯ



ВНУТРЕННЯЯ ПРАВАЯ

ISO 965-1:1999-11  
DIN13: 2005-08

ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ	ШАГ ММ	РАЗМЕРЫ				АРТИКУЛ #
			L ММ	I.C.	A	B	
<b>ДЛЯ НАРУЖНОЙ РЕЗЬБЫ</b>							
ISO 0.5 ER16	LT 10	0.5	16	9.525	0.6	0.4	TH000122
ISO 0.6 ER16	LT 10	0.6	16	9.525	0.6	0.6	TH000123
ISO 0.7 ER16	LT 10	0.7	16	9.525	0.6	0.6	TH000124
ISO 0.75 ER16	LT 10	0.75	16	9.525	0.6	0.6	TH000125
ISO 0.8 ER16	LT 10	0.8	16	9.525	0.6	0.6	TH000036
ISO 1.0 ER16	LT 10	1.0	16	9.525	0.7	0.7	TH000037
ISO 1.25 ER16	LT 10	1.25	16	9.525	0.8	0.9	TH000043
ISO 1.5 ER16	LT 10	1.5	16	9.525	0.8	1.0	TH000049
ISO 1.75 ER16	LT 10	1.75	16	9.525	0.9	1.2	TH000055
ISO 2.0 ER16	LT 10	2.0	16	9.525	1.0	1.3	TH000058
ISO 2.5 ER16	LT 10	2.5	16	9.525	1.1	1.5	TH000064
ISO 3.0 ER16	LT 10	3.0	16	9.525	1.2	1.3	TH000070
ISO 3.5 ER22	LT 10	3.5	22	12.70	1.6	1.5	TH000126
ISO 4.0 ER22	LT 10	4.0	22	12.70	1.6	1.5	TH000127
<b>ДЛЯ ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ</b>							
ISO 1.0 IR11	LT 10	1.0	11	6.35	0.7	0.7	TH000028
ISO 1.5 IR11	LT 10	1.5	11	6.35	0.8	1.0	TH000031
ISO 2.0 IR11	LT 10	2.0	11	6.35	0.8	0.9	TH000034
ISO 0.5 IR16	LT 10	0.5	16	9.525	0.6	0.4	TH000128
ISO 0.6 IR16	LT 10	0.6	16	9.525	0.6	0.6	TH000129
ISO 0.7 IR16	LT 10	0.7	16	9.525	0.6	0.6	TH000130
ISO 0.75 IR16	LT 10	0.75	16	9.525	0.6	0.6	TH000131
ISO 0.8 IR16	LT 10	0.8	16	9.525	0.6	0.6	TH000132
ISO 1.0 IR16	LT 10	1.0	16	9.525	0.7	0.7	TH000040
ISO 1.25 IR16	LT 10	1.25	16	9.525	0.8	0.9	TH000046
ISO 1.5 IR16	LT 10	1.5	16	9.525	0.8	1.8	TH000052
ISO 1.75 IR16	LT 10	1.75	16	9.525	0.9	1.2	TH000056
ISO 2.0 IR16	LT 10	2.0	16	9.525	1.0	1.3	TH000061
ISO 2.5 IR16	LT 10	2.5	16	9.525	1.1	1.5	TH000067
ISO 3.0 IR16	LT 10	3.0	16	9.525	1.2	1.5	TH000073
ISO 4.0 IR22	LT 10	4.0	22	12.70	1.6	2.3	TH000133

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ



стр. 304 - 306

## РЕЗЬБОВЫЕ ДЕРЖАВКИ

## НАРУЖНЫЕ ПРАВЫЕ ДЕРЖАВКИ



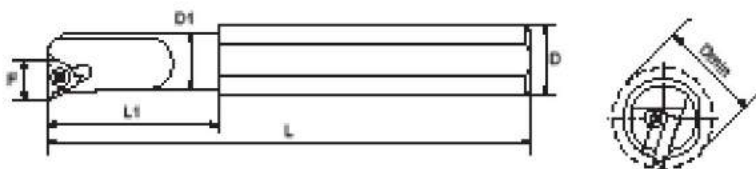
ОБОЗНАЧЕНИЕ	ТИП	Н	В	F	L	АРТИКУЛ #
HER1616H16	ER16	16	16	16	100	ТН200001
HER2020K16	ER16	20	20	20	125	ТН200004
HER2525M16	ER16	25	25	25	150	ТН200007

\* Запасные части по запросу

ВИНТ M2001549

КЛЮЧ M2000602

## ВНУТРЕННИЕ ПРАВЫЕ ДЕРЖАВКИ



ОБОЗНАЧЕНИЕ	ТИП	D	D1	D min	L	L1	F	АРТИКУЛ #
HIR0010H11	IR11	10	10	12.5	100	-	7.3	ТН200010
HIR0010K11	IR11	16	10	12.5	125	25	7.3	ТН200013
HIR0013M16	IR16	16	13	16.5	150	32	10.4	ТН200016
HIR0016P16	IR16	20	16	19.5	170	40	11.6	ТН200019
HIR0020P16	IR16	20	20	23.5	170	-	13.6	ТН200022
HIR0025R16	IR16	25	25	28.5	200	-	16.3	ТН200025

\* Запасные части по запросу

ВИНТ M2001549

КЛЮЧ M2000602

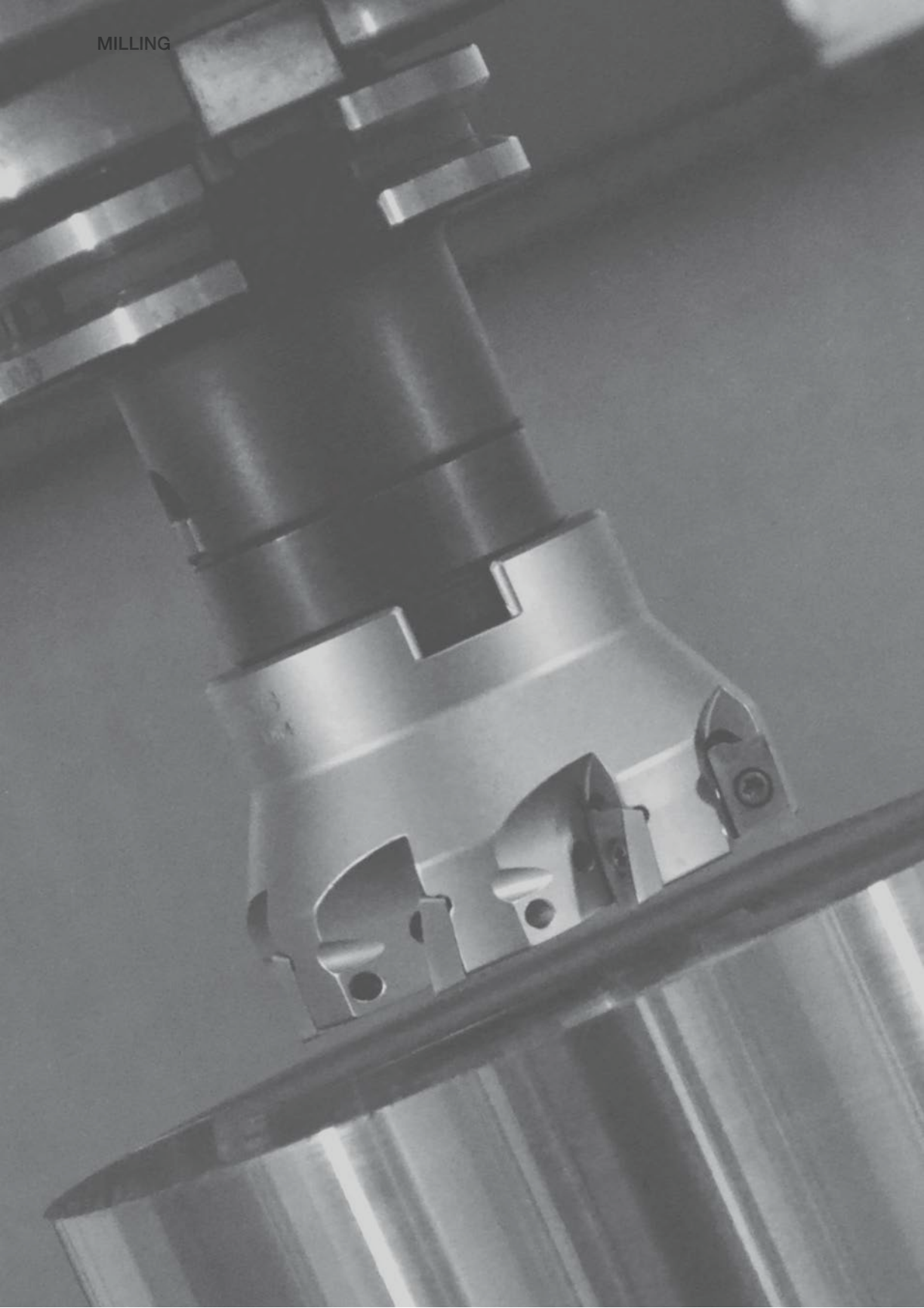


# ФРЕЗЕРОВАНИЕ



ТОРЦЕВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ	69
ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ	91
ФРЕЗЕРОВАНИЕ С БОЛЬШОЙ ПОДАЧЕЙ	111
ФАСОННОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ	121
ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПАЗОВ	133

MILLING



## ФРЕЗЕРНЫЕ СПЛАВЫ ЛАМИНА

### Высокопроизводительные марки сплавов LAMINA

Как выбрать правильный фрезерный сплав.

LT 3000 – РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ НА ВСЕХ МАТЕРИАЛАХ

- Превосходная производительность при обработке широкого диапазона различных материалов.
- Шире диапазон применимости в сравнении с LT30, меньше нагрев при высоких скоростях, меньше налипание при низких скоростях резания. Выше стойкость на средних режимах в сравнении с LT30.

LT 3130 – РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЛЯ СТАЛЕЙ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

- Сплав Magia Pro LT 3130 специально разработан для обработки сталей и нержавеющей сталей.
- Низкий коэффициент трения снижает тепловыделение и обеспечивает отличную термическую стабильность при фрезеровании на высоких скоростях.
- Более высокая твердость обеспечивает значительное увеличение износостойкости инструмента, что приводит к меньшему количеству остановок

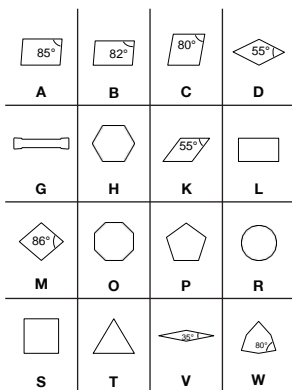


ФРЕЗЕРНЫЕ СПЛАВЫ  
LT 30, LT 3000, LT 3130

ОБОЗНАЧЕНИЕ ФРЕЗЕРНЫХ ПЛАСТИН (ОСНОВАНО НА СТАНДАРТЕ ISO)



1. Форма пластины



2. Задний угол

Letter Symbol	$\alpha$
<b>A</b>	3°
<b>B</b>	5°
<b>C</b>	7°
<b>D</b>	15°
<b>E</b>	20°
<b>F</b>	25°
<b>G</b>	30°
<b>N</b>	0°
<b>P</b>	11°
<b>O</b>	Special

3. Класс точности

Символ	<b>D</b>	<b>M</b>	<b>S</b>
<b>A</b>	$\pm 0.025 \pm 0.005 \pm 0.025$		
<b>C</b>	$\pm 0.025 \pm 0.013$		$\pm 0.025$
<b>E</b>	$\pm 0.025 \pm 0.025$		$\pm 0.025$
<b>F</b>	$\pm 0.013 \pm 0.005$		$\pm 0.025$
<b>G</b>	$\pm 0.025 \pm 0.025$		$\pm 0.130$
<b>H</b>	$\pm 0.013 \pm 0.013$		$\pm 0.025$
<b>J</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.005$		$\pm 0.025$
<b>K</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.013$		$\pm 0.025$
<b>L</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.025$		$\pm 0.025$
<b>M</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.08-0.20$		$\pm 0.130$
<b>N</b>	$\pm 0.05-0.15 \pm 0.08-0.20$		$\pm 0.025$
<b>U</b>	$\pm 0.08-0.25 \pm 0.13-0.38$		$\pm 0.130$

\* В зависимости от размера пластины.

4. Тип крепления и стружколома

Тип	Символ	Тип	Символ
<b>A</b>		<b>N</b>	
<b>B</b>		<b>P</b>	
<b>F</b>		<b>R</b>	
<b>G</b>		<b>T</b>	
<b>H</b>		<b>W</b>	
<b>M</b>		<b>X</b>	Специальный дизайн

16

04

PD

T

R

5

6

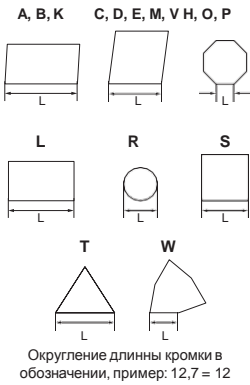
7

8

9

10

5. Длина режущей кромки



6. Толщина пластины

Символ	мм
01	= 1.59
T1	= 1.98
02	= 2.38
03	= 3.18
T3	= 3.97
04	= 4.76
05	= 5.56
06	= 6.35
07	= 7.94
09	= 9.52

7. Радиус при вершине

**1<sup>я</sup> буква (Фрезерование)**

A = 45°  
 D = 60°  
 E = 75°  
 F = 85°  
 P = 90°  
 Z = other

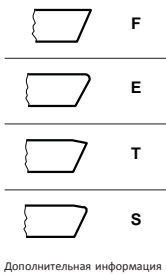
**2<sup>я</sup> буква (Фрезерование)**

A = 3°  
 B = 5°  
 C = 7°  
 D = 15°  
 E = 20°  
 F = 25°  
 G = 30°  
 N = 0°  
 P = 11°  
 Z = другие

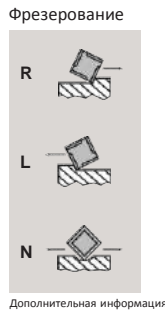
M0 = Круглая пластина

01 = 0.1 мм  
 02 = 0.2 мм  
 04 = 0.4 мм  
 08 = 0.8 мм  
 12 = 1.2 мм  
 16 = 1.6 мм

8. Подготовка кромки



9. Направление резания



10. Internal ОБОЗНАЧЕНИЕ

g. Применение (Фрезерование)

- 45 = 45° Угол в плане
- 90 = 90° Угол в плане
- HF = Хай Фид

фрезерование с высокой подачей

Дополнительная информация

## ОБОЗНАЧЕНИЕ КОРПУСОВ ФРЕЗ LAMINA

# LT 741 C - W - D016 / 2

1	2	3	4	5	6
1. Тип корпусов	2. Номер серии корпуса фрезы	3. Тип хвостовика	4. СОЖ	5. Диаметр	6. Число зубьев
LT – размеры в мм		C - Круглый CL - Круглый удлиненный W - Валдон WL - Валдон удлиненный M - Концевая фреза S - С резьбой	D - Нет подвода СОЖ W - Внутренни подвод СОЖ	D016 = 16 мм D1000 = 1"	2 = 2 зуба

## ЛИНЕЙКА КОРПУСОВ ФРЕЗ LAMINA

Серия	Используемые пластины
LT 060	RD.. 0602 M0
LT 070	RD.. 0702 M0
LT 080	RD.. 0803 M0
LT 100	RD.. 10T3 M0
LT 101	RX.. 10T3 M0
LT 120	RD.. 1204 M0
LT 121	RX.. 1204 M0
LT 160	RD.. 1604 M0
LT 310	TP.. 1603
LT 320	TP.. 2204 PDTR
LT 400	SPMT 060304 TN SPMT 09T308 FN/TN SPMT 120408 TN
LT 550	SEK. 1203 AFTN
LT 600	SEKT 1204 AFTN
LT 610	SEKT 12T3 AGSN
LT 645	HNKX 0604-45
LT 670	SDKT 1204 AETN
LT 720	AOMT 123608 PETR
LT 731	APKT 160408 PDTR

Серия	Используемые пластины
LT 737	APKT 1705 PETR
LT 741	APKT 100308 PDTR
LT 745	APKT 100332/40 PDTR
LT 750	SP.. 1203
LT 752	APKT 060204 PDTR APKT 0602-HF APKW 0602-HF
LT 755	APMT 1135 PDTR
LT 760	APMT 1604 ...
LT 770	LDMT 1504 PDSR
LT 790	ADKT 1505 PDTR
LT 800	OFMT 05T305 TN
LT 805	OFMT 050405 TR
LT 820	ODM. 060508 TN
LT 880	OFER 070405 TN
LT 902	SDKX 0904-HF
LT 903	SDKX 1205-HF
LT 946	SNKX 1205-45
LT 947	SNKX 1607-45
LT 987	ONKX 0806-45