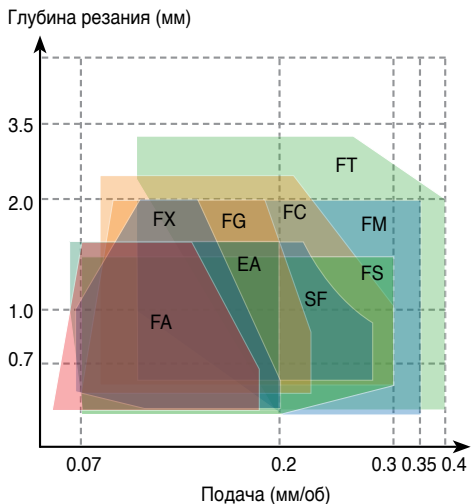


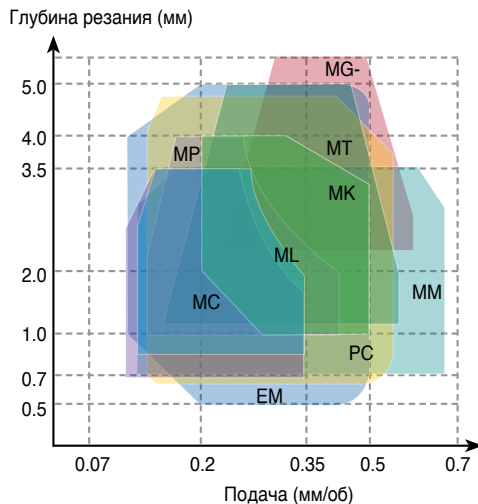
# Стружколомы

## Пластины с отрицательным углом

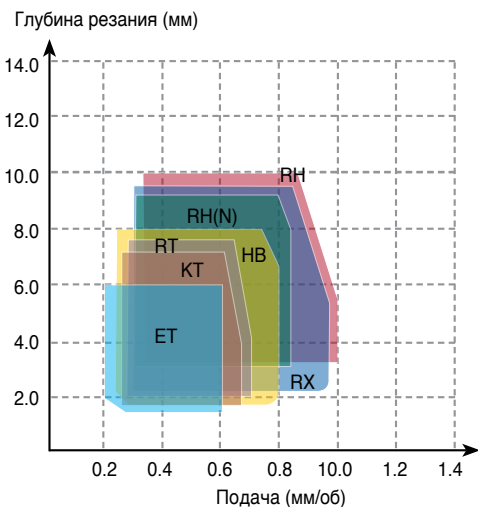
Для чистовой обработки



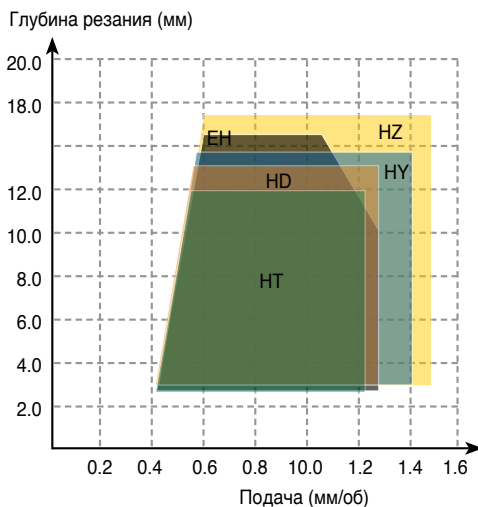
Для получистовой обработки



Для черновой обработки



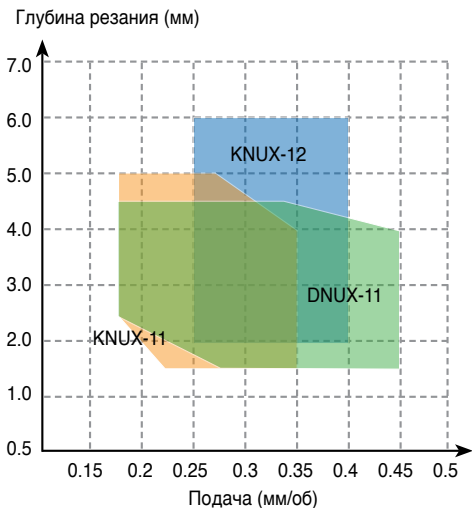
Для тяжёлого точения



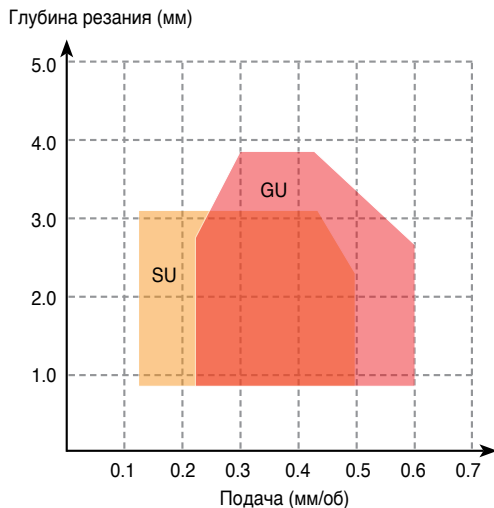
# Стружколомы

## Пластины с отрицательным углом

KNUX / DNUX тип

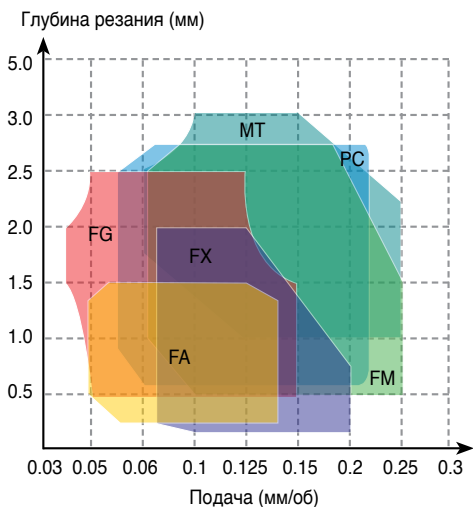


HNMG тип

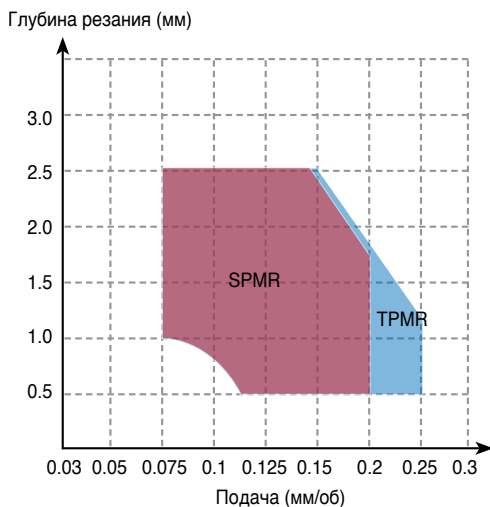


## Пластины с положительным углом

Для чистовой и получистовой обработки



Для получистовой обработки

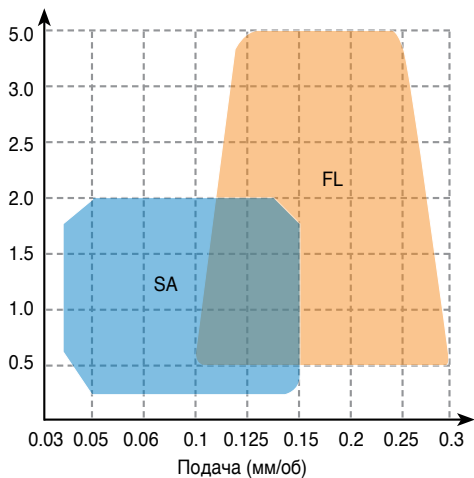


# Стружколомы

## Пластины с положительным углом

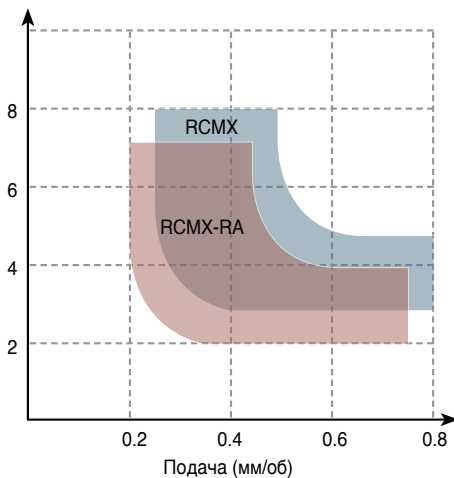
Шлифованные пластины для чистовой обработки

Глубина резания (мм)



Шлифованные пластины для черновой обработки

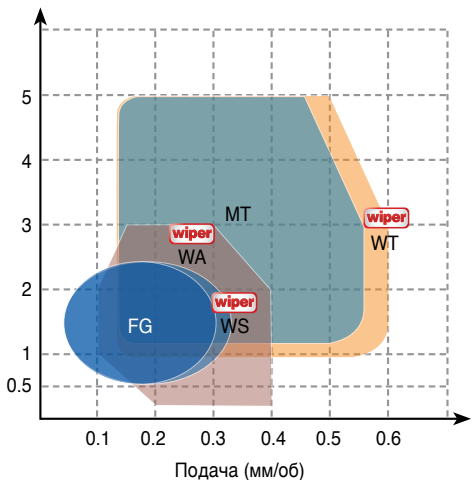
Глубина резания (мм)



## Пластины 'WS' и 'WT' для токарной обработки с большой подачей

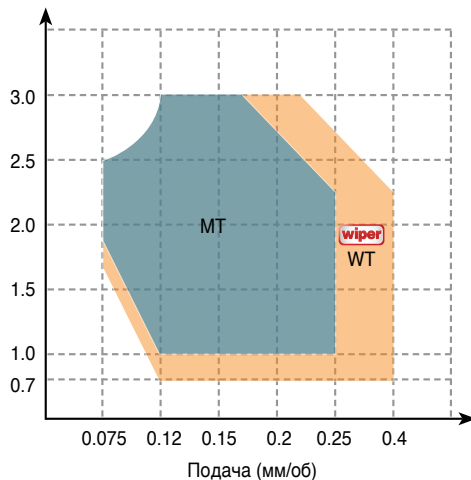
### Пластины с отрицательным углом

Глубина резания (мм)



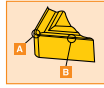
### Пластины с положительным углом


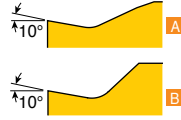

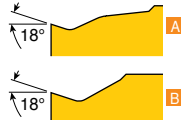

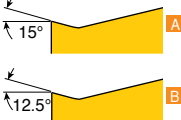

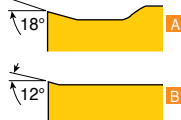

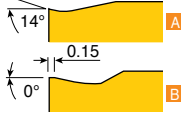

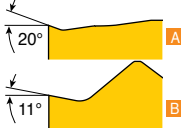

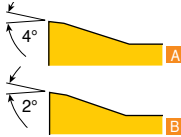
Глубина резания (мм)



# Стружколомы

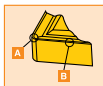
## Негативные пластины






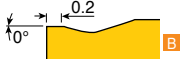





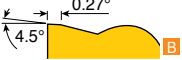







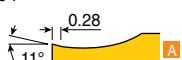
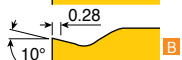


Стружколом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
FS	 <p>CNMG 0904</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Суперчистовой стружколом для стали</li> <li>• Отличный контроль дробления и вывода стружки</li> <li>• Минимальная вибрация за счет меньшей нагрузки</li> </ul>
FA	 <p>CNMG 1204</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для суперчистовой обработки</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы</li> <li>• Эффективный отвод стружки</li> </ul>
EA	 <p>CNMG 1204</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для чистовой обработки</li> <li>• Жаропрочные материалы</li> <li>• Эффективный отвод стружки при при низкой подаче и глубине резания</li> </ul>
FG	 <p>CNMG 1204</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для чистовой и получистовой обработки</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, чугун</li> <li>• Низкое усилие резания</li> </ul>
SF	 <p>CNMG 1204</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для чистовой обработки</li> <li>• Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы</li> <li>• Низкое усилие резания</li> </ul>
FX	 <p>VNMG 1604</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для чистовой обработки мягкой стали</li> <li>• Узкий стружколом для оптимального отвода стружки</li> </ul>
FC	 <p>CNMG 1204</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для чистовой обработки</li> <li>• Низкоуглеродистая сталь и низкоуглеродистая легированная сталь</li> <li>• Эффективный отвод стружки при токарной обработке и обработке торцов</li> </ul>

# Стружколомы

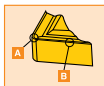
## Негативные пластины














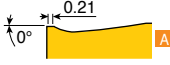


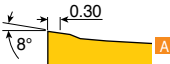
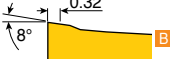

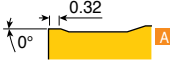
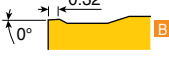


Стружколом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
FM	 <p>CNMG 0904</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для обработки стали</li> <li>Улучшенный отвод стружки</li> <li>Для различных видов получистовой обработки</li> </ul>
MC	 <p>CNMG 1204</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для получистовой обработки</li> <li>Сталь и чугун</li> <li>Геометрия с прочным передним углом</li> <li>Отличный отвод стружки при получистовой токарной обработке на средних скоростях</li> </ul>
FT	 <p>CNMG 0904</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для обработки стали</li> <li>Прочная пилообразная режущая кромка для лучшего отвода стружки</li> <li>Для получистовой обработки</li> <li>Отличный отвод стружки при обработке автомобильных компонентов</li> </ul>
PC	 <p>CNMG 1204</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для получистовой и получерновой обработки</li> <li>Сталь, автомобильные компоненты</li> <li>Положительная геометрия</li> <li>Отличный отвод стружки при средних скоростях</li> </ul>
VF	 <p>DNMG 1504</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для обработки тонких заготовок</li> <li>Без вибрации</li> <li>Сталь, нержавеющая сталь</li> <li>Положительный угол резания снижает силу резания</li> </ul>
ML	 <p>CNMG 1204</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для получистовой обработки</li> <li>Нержавеющая сталь, сталь, алюминий</li> <li>Геометрия с увеличенным положительным передним углом минимизирует нарост на режущей кромке и уменьшает силу резания</li> </ul>
MP	 <p>CNMG 1204</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для обработок при средних режимах</li> <li>Сталь, нержавеющая сталь</li> <li>Геометрия позволяет стабилизировать условия резания</li> </ul>

# Стружколомы

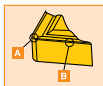
## Негативные пластины



Стружколом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
EM	 <p>CNMG 1204</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для получистой и получерновой обработки</li> <li>• Нержавеющая сталь</li> <li>• Острая геометрия передней поверхности для низких усилий резания</li> </ul>
MK	 <p>CNMG 0904</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для получерновой и получистой обработки</li> <li>• Для обработки нержавеющей и жаропрочных сталей</li> <li>• Острая режущая кромка, предотвращающая появление наростов</li> </ul>
MM	 <p>CNMG 0904</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для общей обработки нержавеющей стали и стали</li> <li>• Отличный отвод стружки</li> </ul>
MT	 <p>CNMG 1204</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для получерновой обработки</li> <li>• Сталь, чугун, нержавеющая сталь</li> <li>• Прочный передний угол</li> </ul>
MG-	 <p>CNMG 1204</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для получерновой обработки</li> <li>• Сталь, чугун</li> <li>• Геометрия с прочным передним углом</li> <li>• Подходит для станков с ручной подачей</li> </ul>
ET	 <p>CNMG 1204</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Черновая обработка жаропрочных материалов</li> <li>• Низкое усилие резания</li> <li>• Эффективный отвод стружки при черновой обработке</li> </ul>
RT	 <p>CNMG 1906</p>  	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для черновой обработки</li> <li>• Сталь, чугун</li> <li>• Геометрия с прочным передним углом</li> </ul>

# Стружколомы

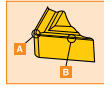
## Негативные пластины


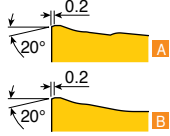

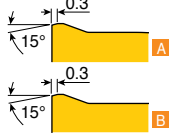

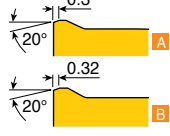

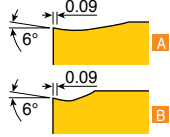

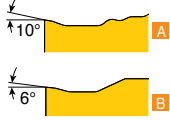

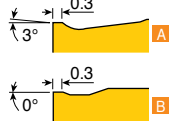


Стружклом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
КТ	<p>CNMG 1204</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Черновая обработка чугуна</li> <li>• Широкая опорная поверхность</li> <li>• Надёжная, стабильная работа</li> </ul>
НВ	<p>CNMX 1607</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для получерновой тяжёлой обработки</li> <li>• Сталь, легированная сталь</li> <li>• Большая опорная поверхность</li> </ul>
РН(N)	<p>CNMM 1906</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для черновой обработки на больших подачах</li> <li>• Сталь, чугун, нержавеющая сталь</li> <li>• Геометрия с прочным передним углом</li> </ul>
RX	<p>CNMM 1906</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для получерновой тяжелой обработки</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, чугун</li> <li>• Мощная режущая кромка с плоским основанием</li> <li>• Низкая сила резания</li> </ul>
РН	<p>CNMM 1906</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Черновая обработка</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, чугун</li> <li>• Геометрия с прочным передним углом</li> </ul>
ЕН	<p>CNMM 2509</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для тяжёлой токарной обработки нержавеющей и мягкой стали</li> <li>• Низкая сила резания при обработке нержавеющей стали</li> <li>• Надёжная стабильная работа</li> <li>• Отличный отвод стружки благодаря уникальной геометрии стружколома</li> <li>• Односторонняя пластина</li> </ul>
НТ	<p>CNMM 1906</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для черновой обработки при тяжёлых режимах</li> <li>• Низкая сила резания для станков малой мощности</li> <li>• Отличный отвод стружки благодаря режущей кромке и универсальному стружкколому</li> </ul>

# Стружколомы

## Негативные пластины

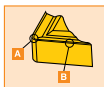


Стружколом: наименование и геометрия		Применение и характеристика	
HD		CNMD 2509 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для черновой обработки при тяжёлых режимах</li> <li>Валы, соединительные стержни, компоненты судостроения</li> <li>Отличный отвод стружки за счёт универсального стружколома</li> </ul>
HY		CNMM 2509 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для черновой обработки при тяжёлых режимах</li> <li>Большая глубина резания и высокая скорость подачи</li> <li>Прочная режущая кромка</li> </ul>
HZ		CNMM 2509 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Для черновой обработки при тяжёлых режимах</li> <li>Большая глубина резания и высокая скорость подачи</li> <li>Жёсткая режущая кромка</li> <li>Подходит для высокой скорости резания</li> </ul>
WS		CNMG 1204 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Доводочная чистовая обработка</li> <li>Сталь, чугун, нержавеющая сталь</li> <li>Отличный отвод стружки и низкая сила резания</li> </ul>
WA		CNMG 0904 	<ul style="list-style-type: none"> <li>При сравнении с аналогичным типом пластины, геометрия Wiper обеспечивает равнозначную шероховатость при удвоенной подаче</li> <li>При одинаковом значении подачи Wiper обеспечивает отличную шероховатость (более, чем в два раза лучше)</li> </ul>
WT		CNMG 1204 	<ul style="list-style-type: none"> <li>Получистовая, черновая обработка</li> <li>Сталь, чугун, нержавеющая сталь</li> <li>Стабильная работа и низкая сила резания при высокой скорости подачи</li> </ul>


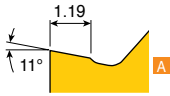


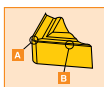
# Стружколом

## Негативные пластины



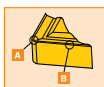
### DNUX тип

Стружколом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
11	 <p>DNUX 1304</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Подходит для державки RHINOTURN</li> <li>• От лёгкой получистовой обработки до получерновой обработки, глубина резания до 5мм</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь</li> <li>• Положительный передний угол снижает силу резания</li> <li>• Обработка тонких стержней, тонкостенных деталей с низкими усилиями резания</li> </ul>

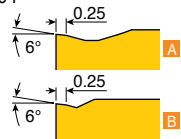



### KNUX тип

Стружколом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
11	 <p>KNUX 1604</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• От лёгкой получистовой обработки до получерновой обработки</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь</li> <li>• Геометрия с положительным передним углом для уменьшения усилия резания</li> <li>• Отличный отвод стружки</li> </ul>
12	 <p>KNUX 1604</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Получистовая и черновая обработка при средних режимах</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь</li> <li>• Геометрия с прочным передним углом</li> <li>• Широкий диапазон отвода стружки</li> </ul>

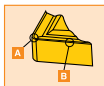



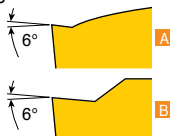

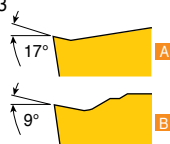

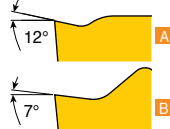

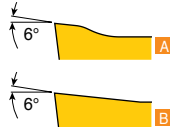

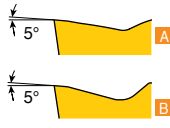

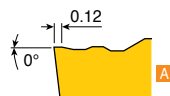

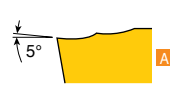

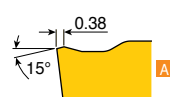
### HNMG тип

Стружколом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
GU	 <p>HNMG 0504</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Получистовая обработка</li> <li>• Сталь, чугун</li> <li>• Уникальная геометрия угла</li> </ul>
SU	 <p>HNMG 0504</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Жаропрочные сплавы</li> <li>• Нержавеющая сталь, низкоуглеродистая сталь, низкоуглеродистая легированная сталь</li> <li>• Острый угол для уменьшения нароста на режущей кромке</li> </ul>

# Стружколом

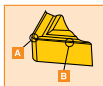
## Прессованные позитивные пластины


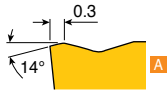

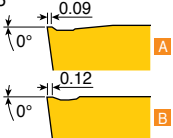


Стружколом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
FA	 <p>DCMT 11T3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Доводочная чистовая обработка</li> <li>• Усиленный стружколом</li> <li>• Эффективный отвод стружки</li> </ul>
FG	 <p>CCMT 09T3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистовая и получистовая обработка при лёгких режимах</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь</li> <li>• Низкие силы резания</li> <li>• Эффективный отвод стружки</li> </ul>
FX	 <p>VBMT 1604</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистовая обработка мягкой стали</li> <li>• Узкий стружколом для лучшего отвода стружки</li> </ul>
PC	 <p>CCMT 09T3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Получистовая обработка</li> <li>• Для различных материалов</li> <li>• Низкая сила резания</li> </ul>
FM	 <p>CCMT 09T3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Получерновая и получистовая обработка сталей и нержавеющих сталей</li> <li>• Высокоточная обработка</li> <li>• Низкие усилия резания</li> </ul>
MT	 <p>CCMT 09T3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Получистовая и черновая обработка на средних режимах</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, чугун</li> <li>• Отрицательный передний угол</li> </ul>
PMR-	 <p>TPMR 1103</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Получистовая и черновая обработка на средних режимах</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, чугун</li> <li>• Положительный передний угол</li> </ul>
RA	 <p>RCMX 3209</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Для тяжёлой и прерывистой обработки</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, чугун</li> <li>• Оптимизированная геометрия стружечной канавки</li> </ul>

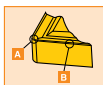
# Стружколомы

## Прессованные позитивные пластины



Стружклом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
CMX-	 <p>RCMX 1204</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Черновая обработка при высокой скорости подачи</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, чугун</li> <li>• Геометрия с прочным передним углом</li> </ul>
WT	 <p>CCMT 09T3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Полуцистовая и черновая обработка</li> <li>• Сталь, чугун, нержавеющая сталь</li> <li>• Стабильная работа и низкая сила резания при высокой подаче</li> </ul>

## Шлифованные пластины с положительным углом



Стружклом: наименование и геометрия		Применение и характеристика
FF	 <p>CCGT 0301</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистовая и получистовая обработка</li> <li>• Для мелких деталей</li> <li>• Высокое качество обработанной поверхности</li> </ul>
GF	 <p>CCET 0602</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Доводочная чистовая обработка</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, легированная сталь</li> </ul>
GW	 <p>CCET 0602</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Доводочная чистовая обработка</li> <li>• Геометрия по технологии Wiper для идеальной обработки поверхности</li> <li>• Сталь, нержавеющая сталь, легированная сталь</li> </ul>
FL	 <p>CCGT 1204</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистовая и получистовая обработка</li> <li>• Обработка алюминиевых сплавов</li> <li>• Геометрия с увеличенным положительным передним углом для уменьшения вероятности образования нароста на режущей кромке</li> </ul>
SA	 <p>CCGT 09T3</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Чистовая и получистовая обработка</li> <li>• Сталь, алюминий</li> <li>• Низкая сила резания</li> </ul>