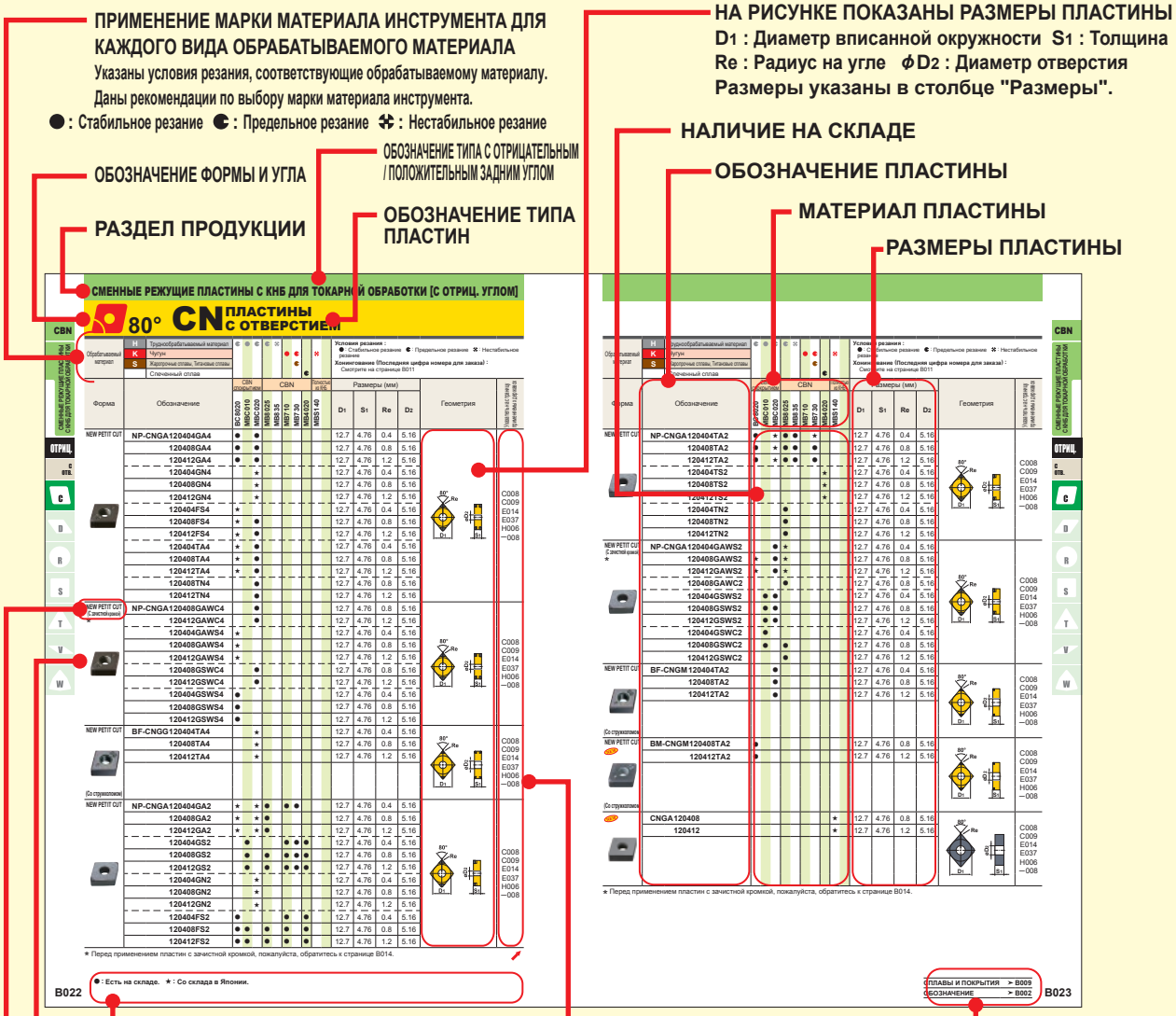
# КАК ПОЛУЧИТЬ ИНФОРМАЦИЮ О ПЛАСТИНАХ С КНБ И ПКА

## ●Как пользоваться страницами раздела

①Таблицы организованы в соответствии с формой токарной пластины.
(Смотри оглавление на следующей странице.)
②Пластины расположены в порядке :
•Пластины с отрицательным задним углом (с отверстием→без отверстия)
•Пластины с положительным задним углом (с отверстием→без отверстия)

---






Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

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


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


## СТАНДАРТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНКИ С КНБ


### ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

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

### ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

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

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

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

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

RTG ТИП ····· B043
SP○○ТИП···КВАДРАТНАЯ 90° ···· B043
TB○○ТИП···ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ··· B044
TP○○ТИП···ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ··· B044
GY ТИП ····· B045
MGTR ТИП ····· B046


## СТАНДАРТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНКИ С ПКА


### ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

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

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

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

### ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

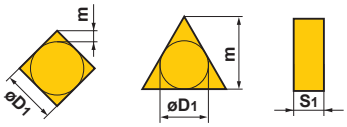
SP○○ТИП···КВАДРАТНАЯ 90° ···· B057
TP○○ТИП···ТРЕУГОЛЬНАЯ 60° ··· B058




Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# ОБОЗНАЧЕНИЕ






| Обозначение | Допуск на высоту режущей кромки **m** (мм) | Допуск на диаметр вписанной окружности **ϕD1** (мм) | Допуск на толину пластины **S1** (мм) |
|---|---|---|---|
| **G** | ±0.025 | ±0.025 | ±0.13 |
| **M*** | ±0.08–±0.18 | ±0.05–±0.15 | ±0.13 |

Сменные пластины со знаком * являются спечёнными.

Особенности допуска пластин класса M

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

| Диаметр вписанной окружности | Треугольная | Квадратная | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Ромбическая 35° | Круглая |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **6.35** | ±0.08 | ±0.08 | ±0.08 | ±0.11 | ±0.16 | – |
| **9.525** | ±0.08 | ±0.08 | ±0.08 | ±0.11 | ±0.16 | – |
| **12.70** | ±0.13 | ±0.13 | ±0.13 | ±0.15 | – | – |

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

| Диаметр вписанной окружности | Треугольная | Квадратная | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Ромбическая 35° | Круглая |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **6.35** | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | – |
| **9.525** | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 | ±0.05 |
| **12.70** | ±0.08 | ±0.08 | ±0.08 | ±0.08 | – | ±0.08 |

**④ Класс допуска**

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

**① Геометрия пластины**

**NP** ① - **D** ② **N** ③ **G** ④ **A** ⑤

**② Форма пластины**

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

**③ Стандартный угол**

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

**⑤ Способ фиксации и особенность стружколома**

Метрическая система

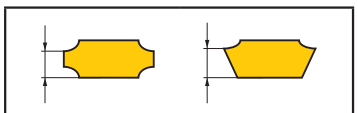
| Обозначение | Наличие отверстия | Форма отверстия | Стружколом | Рис. |
|---|---|---|---|---|
| **W** | С Отверстием | цилиндрическое + одна зенковка (40–60°) | Нет | |
| **T** | С Отверстием | | Односторонний | |
| **B** | С Отверстием | цилиндрическое + одна зенковка (70–90°) | Нет | |
| **H** | С Отверстием | | Односторонний | |
| **A** | С Отверстием | цилиндрическое | Нет | |
| **M** | С Отверстием | цилиндрическое | Односторонний | |
| **N** | Без отв. | – | Нет | |
| **X** | – | – | – | Специальная конструкция |



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

| Диаметр вписанной окружности (мм) | Обозначение | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | R | W | V | D | C | S | T |
| 3.97 | | 02 | | 04 | 03 | 03 | 06 |
| 4.76 | | L3 | 08 | 05 | 04 | 04 | 08 |
| 5.56 | | 03 | 09 | 06 | 05 | 05 | 09 |
| 6.35 | | 04 | 11 | 07 | 06 | 06 | 11 |
| 7.94 | | 05 | 13 | 09 | 08 | 07 | 13 |
| 9.525 | 09 | 06 | 16 | 11 | 09 | 09 | 16 |
| 12.70 | 12 | 08 | 22 | 15 | 12 | 12 | 22 |

**⑥ Размер пластины**



*Толщина от нижней поверхности пластины до верха режущей кромки.

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

**⑦ Толщина пластины**

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

**⑧ Конфигурация углов поворотной режущей пластинки**

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

**⑨ Применение (Хонингование)**

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

Для получения подробной информации обратитесь к странице B011.

**⑩ Зачистная кромка**

| | |
|---|---|
| WS, WC, W | С зачистной кромкой |
| Без маркировки | Без зачистной кромки |

**⑪ Количество кромок**

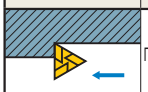
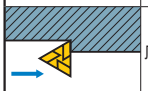
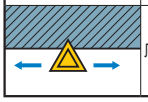
| | |
|---|---|
| 2 | 2 |
| 3 | 3 |
| 4 | 4 |
| 6 | 6 |
| Без маркировки | 1 |

**⑫ Угол режущей кромки**

| | |
|---|---|
| F | 91° |
| J | 93° |
| Без маркировки | Не ограничено |

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

**⑬ Направление резания**

| Рис. | Напр. | Обозначение |
|---|---|---|
|  | Правое | R |
|  | Левое | L |
|  | Любое | N |



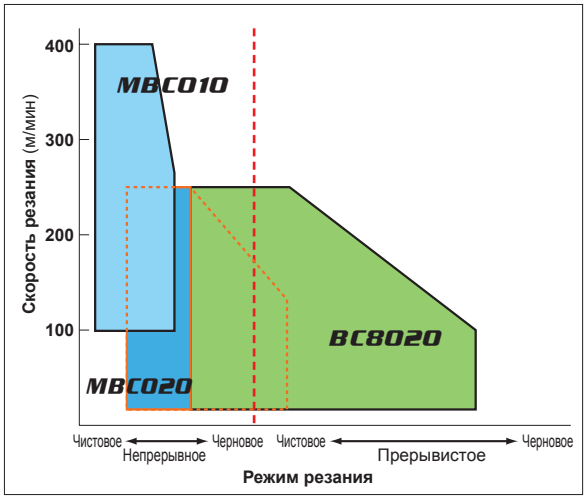
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# СЕРИЯ КНБ С ПОКРЫТИЕМ BC8020 | MBC010 | MBC020

## ХАРАКТЕРИСТИКА

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

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

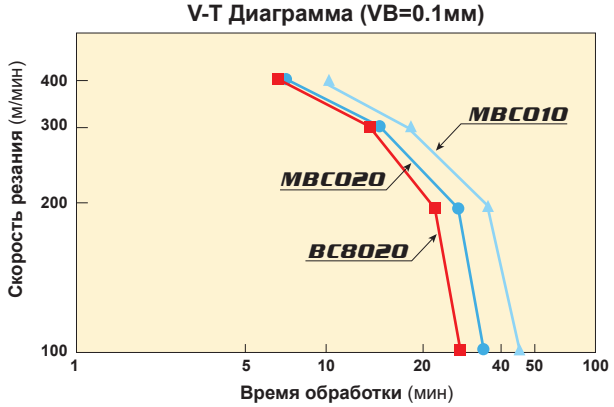



| Покрытие | Классификация свойств и применение | Основной компонент | Слой покрытия |
|---|---|---|---|
| **BC8020** | **Высокоэффективный CBN с покрытием**<br>Увеличенная прочность режущей кромки, высокая износостойкость CBN и покрытияTiAlN, позволяют достичь высоких показателей стойкости инструмента при прерывистой обработке. | CBN (Среднее зерно) TiN $Al_2O_3$ | TiAlN |
| **MBC010** | **КНБ с покрытием для высокоскоростного непрерывного резания**<br>MBC010 лучше всего используется специальная керамическая связующая структура обеспечивающая высокую износостойкость. Высокая износостойкость обеспечивает непрерывную механическую обработку на высоких скоростях до 300м/мин. | CBN (Микрозернистый) TiN $Al_2O_3$ | TiN |
| **MBC020** | **КНБ с покрытием для резания общего назначения**<br>Используется субстрат КНБ с высокой прочностью режущих кромок. Покрытие на остове TiAlN способствует прекрасной износостойкости. Он имеет широкий спектр применения, начиная с непрерывного резания и до резания с незначительным прерыванием процесса. | CBN (Микрозернистый) TiN $Al_2O_3$ | TiAlN |

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

**Непрерывное резание**

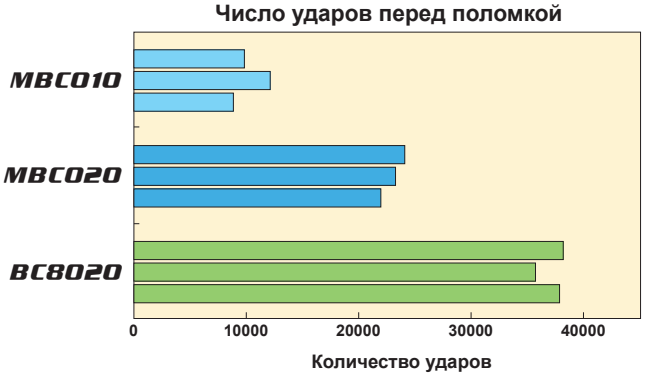
**V-T Диаграмма (VB=0.1мм)**




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

**Прерывистое резание**

**Число ударов перед поломкой**




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

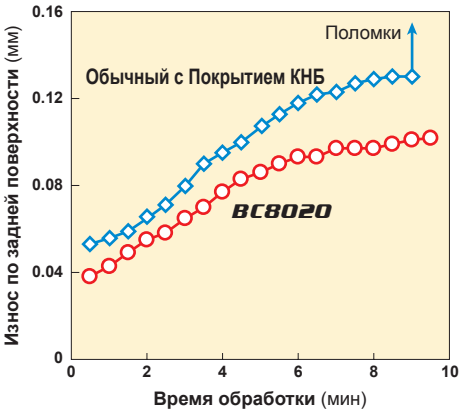


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

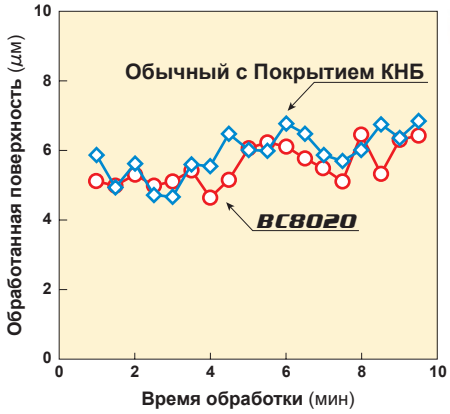
# BC8020

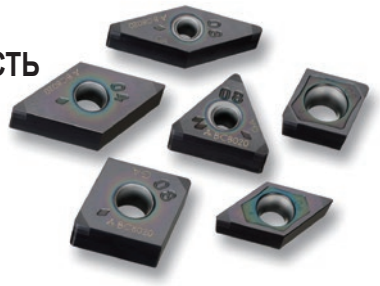
## НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ

### ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ




### ОБРАБОТАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

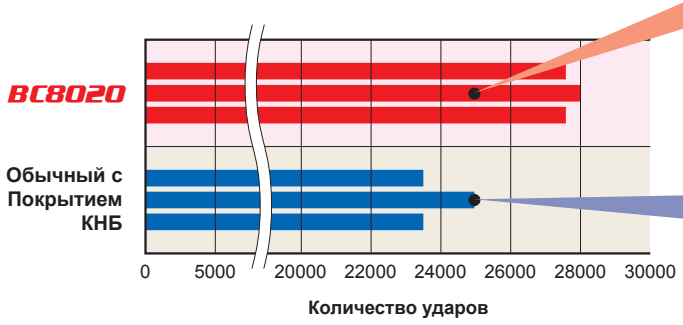


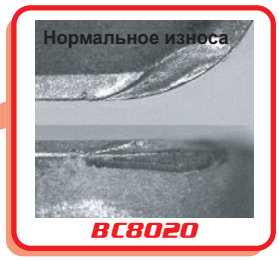



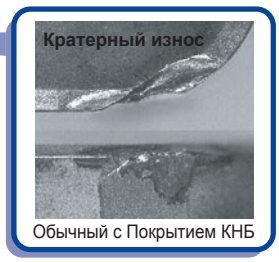
<Режимы резания>
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)  Пластина : NP-CNGA120408GA
Скорость резания : 150м/мин  Подача : 0.15мм/об  Глубина резания : 0.5мм
Непрерывная Обработка с СОЖ

## ПРЕРЫВИСТОЕ РЕЗАНИЕ (ТОЧЕЧНЫЙ ИЗНОС)

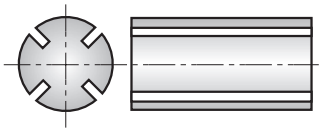
### СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРУШЕНИЮ



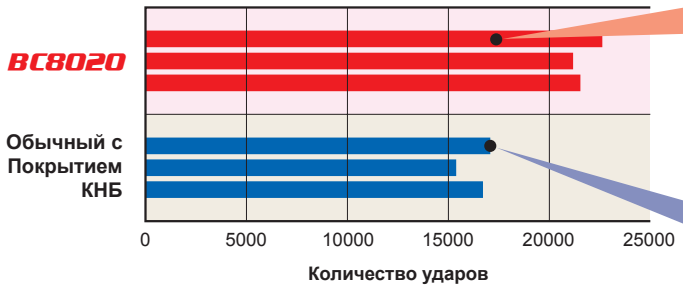



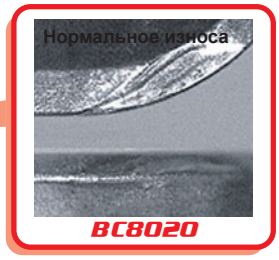

<Режимы резания>
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)
Получистовое прерывистое резание
Пластина : NP-CNGA120408GA
Скорость резания : 150м/мин
Подача : 0.15мм/об
Глубина резания : 0.15мм
Прерывистая сухая обработка

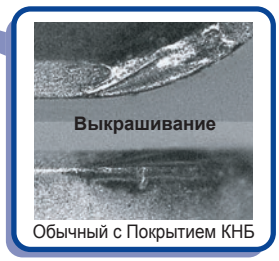


## ПРЕРЫВИСТОЕ РЕЗАНИЕ (ВЫКРАШИВАНИЕ)

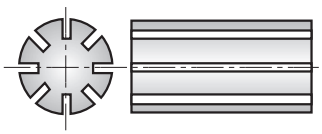
### СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРУШЕНИЮ




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



**BC8020 обладает отличной производительностью для тяжелых или прерывистых условий обработки.**

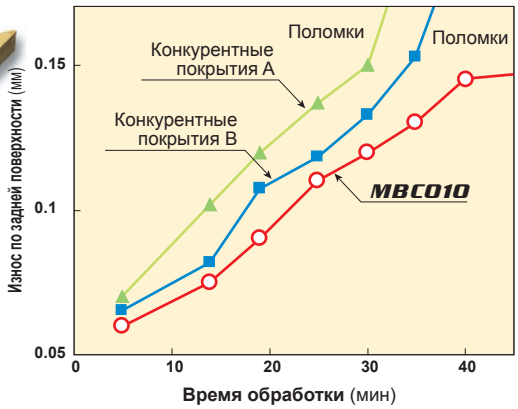


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# ПЛАСТИНЫ С КНБ И ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ

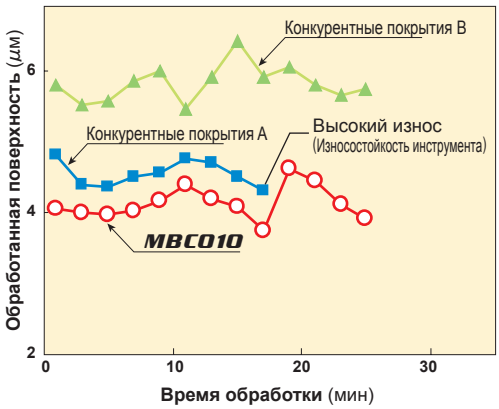
## MBC010

### ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ




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

### ОБРАБОТАННАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

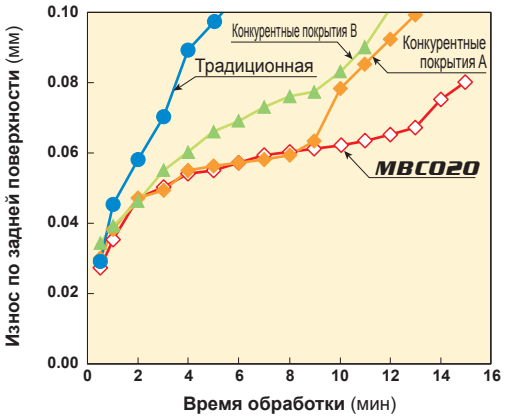


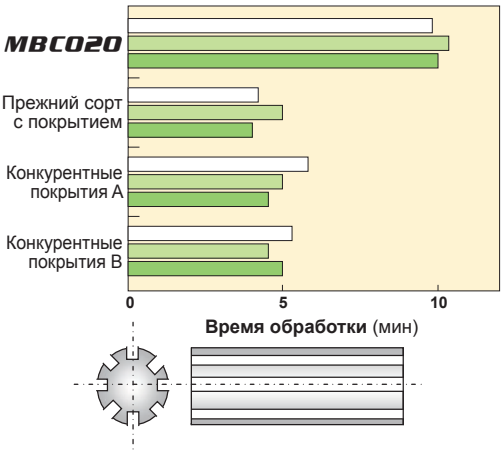

<Режимы резания>
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)
Пластина : NP-CNGA120408GS2
Скорость резания : 150м/мин
Подача : 0.15мм/об
Глубина резания : 0.2мм
Непрерывная сухая обработка

**MBC010 С покрытием TiN для неизменно высокого качества обрабатываемой поверхности.**

## MBC020

### ПРОЧНОСТЬ




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

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

**MBC020 Для высокой производительной обработки в широком диапазоне применений - от непрерывного до прерывистого точения закалённых сталей.**



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# СЕРИЯ КНБ БЕЗ ПОКРЫТИЯ

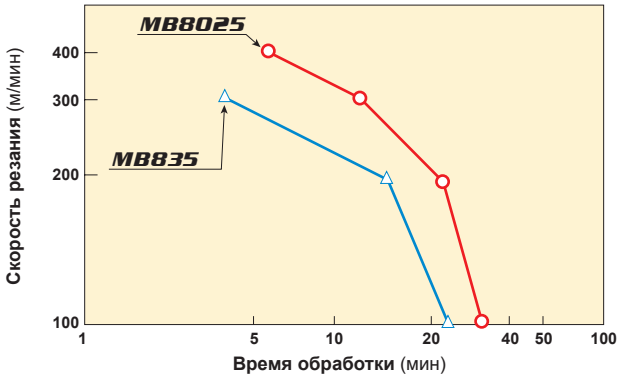
## ОБРАБОТКА ЗАКАЛЕННОЙ СТАЛИ

| Покрытие | Классификация свойств и применение | Основной компонент |
|---|---|---|
| **MB8025** | **Для токарной обработки общего назначения, Для непрерывной и прерывистой чистовой обработки.**<br>Новая технология спекания КНБ рекомендуется для непрерывного резания при скорости от средней до высокой. | CBN (Микрозернистый)<br>TiN<br>$Al_2O_3$ |
| **MB835** | **Для чернового прерывистого резания**<br>Улучшенный микрозернистый сплав. Превосходная устойчивость к разрушению при черновом прерывистом резании. | CBN (Микрозернистый)<br>TiN<br>$Al_2O_3$ |

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

### Непрерывное резание

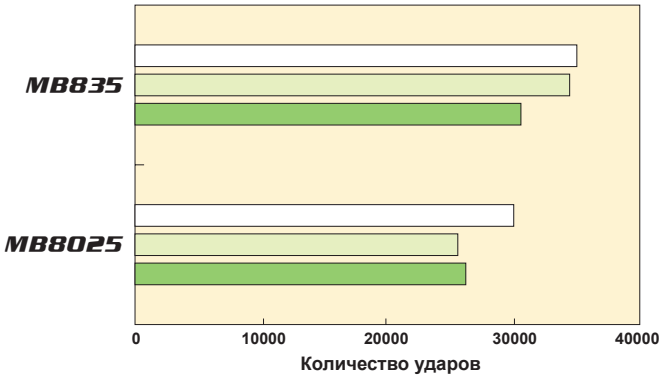
V-T Диаграмма (VB=0.1мм)




<Режимы резания>
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)
Подача : 0.1мм/об
Глубина резания : 0.1мм
Обработка с СОЖ

### Прерывистое резание

Число ударов перед поломкой




<Режимы резания>
Заготовка : Легированная сталь (60HRC)
Внешнее прерывистое резание 8 канавок
Скорость резания : 150м/мин
Подача : 0.15мм/об
Глубина резания : 0.2мм
Сухое резание

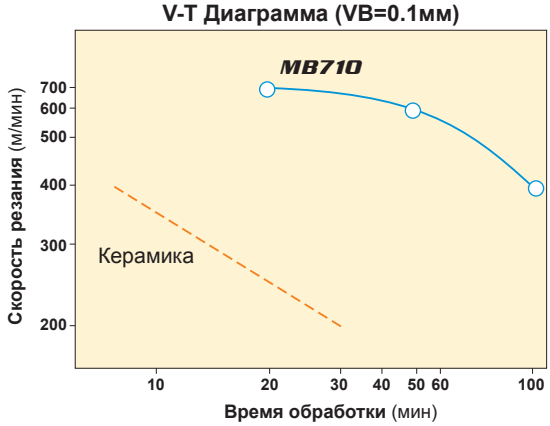
## ОБРАБОТКА ЧУГУНА

| Покрытие | Классификация свойств и применение | Основной компонент |
|---|---|---|
| **MB710** | **Для обычного резания**<br>Сплав общего назначения с хорошо сбалансированной износостойкостью и устойчивостью к разрушению. | CBN<br>TiC<br>$Al_2O_3$ |
| **MB730** | **Для высокоскоростного резания**<br>Имеет более высокое содержание КНБ, что способствует улучшенной теплопроводности. Пригоден для обработки резанием с высокими скоростями. | CBN<br>(Высокое содержание)<br>Сплав на основе Co |
| **MBS140** | **Для обработки резанием с высокими скоростями и для грубой обработки чугуна**<br>Самое высокое содержание КНБ, высокая теплопроводность. Позволяет большие глубины резания. | CBN<br>AlN<br>(Полностью) |

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

### Непрерывное резание

V-T Диаграмма (VB=0.1мм)




<Режимы резания для **MB710**>
Заготовка : DIN GG25
Пластина : TNGA160408
Подача : 0.1мм/об
Глубина резания : 0.15мм
Обработка с СОЖ

<Режимы резания керамики>
Заготовка : DIN GG25
Пластина : TNGA160408
Подача : 0.1мм/об
Глубина резания : 0.1мм
Сухое резание



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

## КНБ ДЛЯ спеченных материалов

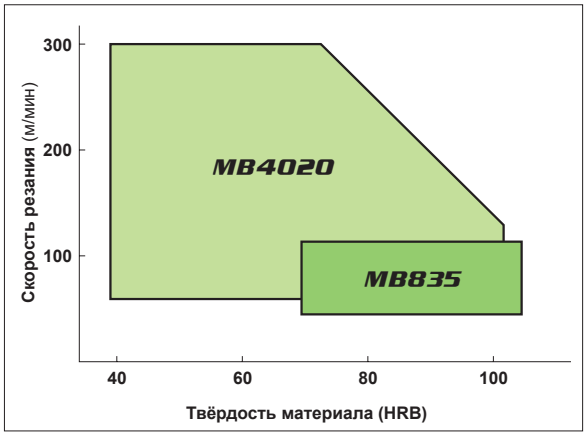
# MB4020

## ХАРАКТЕРИСТИКИ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

### Для обычного резания

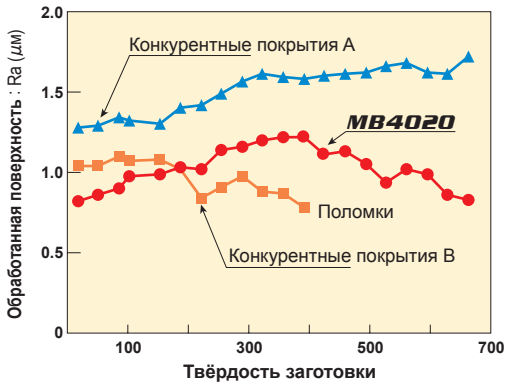
Благодаря высокому содержанию частиц КНБ и высокой прочности сцепления, сплав MB4020 особенно хорошо подходит для обработки спеченных материалов разной структуры и степени твёрдости при различных видах обработки.

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



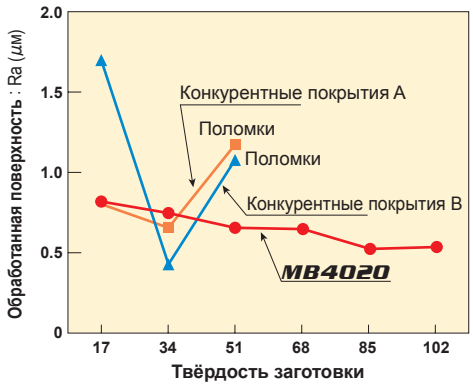

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

### Непрерывная обработка спеченных материалов высокой прочности




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

### Непрерывная обработка спеченных материалов




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



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# КНБ

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

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

### ●Термообработанные стали

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

### ●Чугун

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

### ●Спеченный сплав

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

### ●Клапанная сталь

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



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

## ●Ролик

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

## ●Жаропрочные сплавы

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



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# ХОНИНГОВАНИЕ

## НОВЫЕ ТИПЫ ХОНИНГОВАНИЯ

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

### Предельное резание

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

### Непрерывное резание, Стабильное резание

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

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

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

## ХОНИНГОВАНИЕ

**NP-CNGA120404 F A W2**

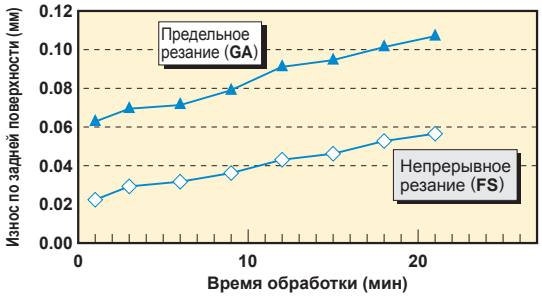
**F** — Основное применение; **A** — Тип хонингования кромки

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

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

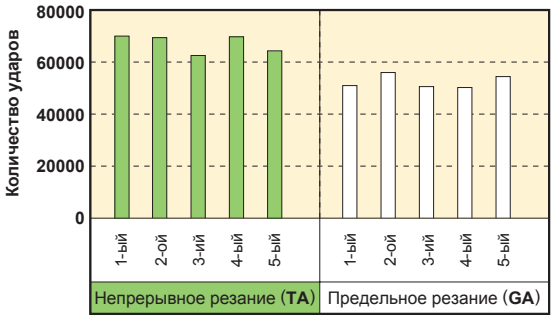
## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

### Для непрерывного резания *FS* ХОНИНГОВАНИЕ




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

### Для прерывистого резания *TA* ХОНИНГОВАНИЕ




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



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# ПЛАСТИНЫ КНБ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК (GY/MG)

## ХАРАКТЕРИСТИКА

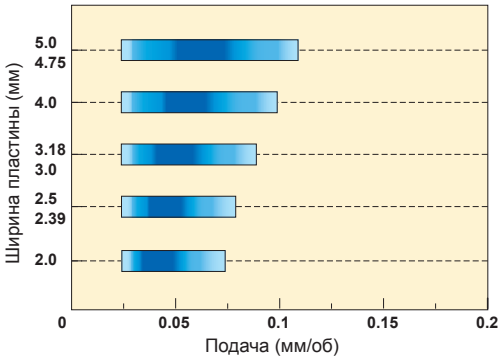
**В сочетании с жёстким держателем инструмента обеспечивает высокую точность и долгий срок службы инструмента.**

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

**Пластины могут быть использованы с различными держателями.**

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

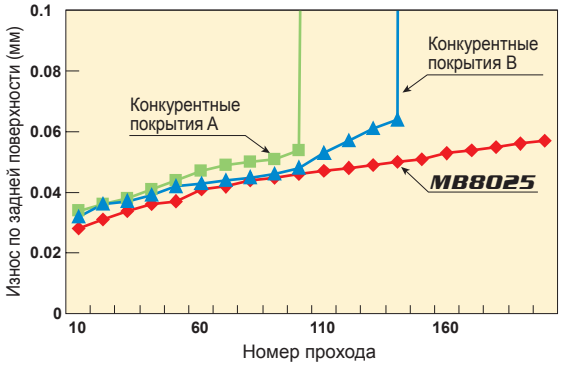
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ




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

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

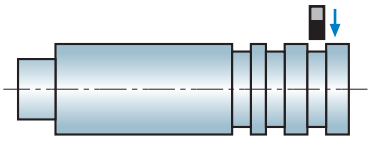
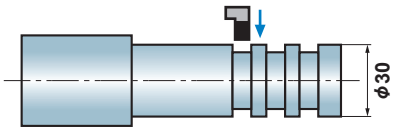
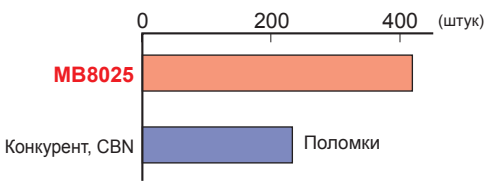
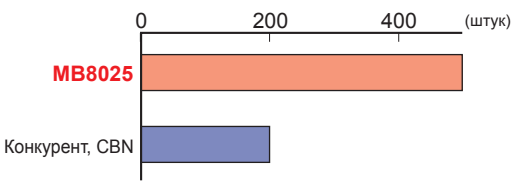
**Анализ стойкости инструмента для GY-серии**




<Режимы резания>

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

## ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ

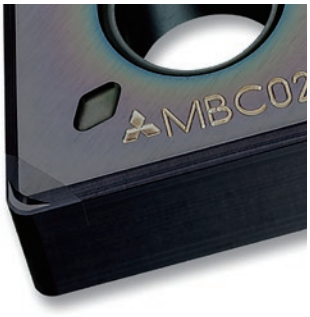
| Пластина | | **GY1G0300F020N-GFGS** (Сплав : **MB8025**) | **MGTR43200** (Сплав : **MB8025**) |
|---|---|---|---|
| Заготовка | | Приводной вал (Легированная сталь (HRC58～62))  | Приводной вал (Легированная сталь (HRC61～65))   |
| Режимы резания | Скорость резания (м/мин) | 129 | 100 |
| | Подача (мм/об) | 0.1 | 0.05 |
| Результат | |   GY-серия обеспечивает более высокую стойкость инструмента. |   Срок службы инструмента выше в 2.5 раза по сравнению с конкурентом. |



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# ПЛАСТИНЫ КНБ СО СТРУЖКОЛОМОМ

## ХАРАКТЕРИСТИКА



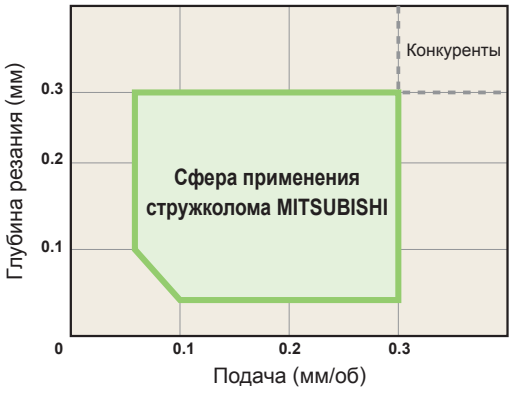

### Геометрия стружколома обеспечивает отличный контроль стружки

Новая пластина КНБ со шлифованным стружколомом гарантирует высокую степень контроля стружки. Идеально подходит для точения твёрдых материалов, при которой необходимы хорошие стружкодробление и стружкоотвод. Отличное решение для предотвращения навивания стружки и повреждения поверхности. Подходит для пластин с позитивной геометрией для улучшения отвода стружки при растачивании.

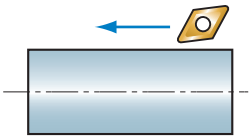
### Широкий ассортимент изделий серии КНБ с покрытием

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

### Сфера применения



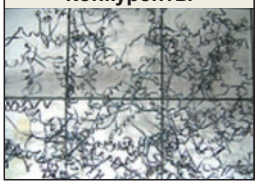

### Наружное точение



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

**Стружколом MITSUBISHI**

**Конкуренты**



# МНОГОУГОЛЬНЫЙ ТИП ПЛАСТИН

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

## Двухсторонний, многоугольный тип пластин

Доступен сплав MBC020.

**NP-CNGA120408GA4**

Число углов режущих кромок

**Двухсторонний, многоугольный тип пластин**

## Односторонний, многоугольный тип пластин

Доступны все сплавы КНБ кроме MB810.

**NP-CNGA120408GA2**

Число углов режущих кромок

## Радиус угла R0.2

Пластины с радиусом угла R0.2 предлагаются в исполнении MBC020 и идеально подходят для копировального точения и обработки малых радиусов.



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

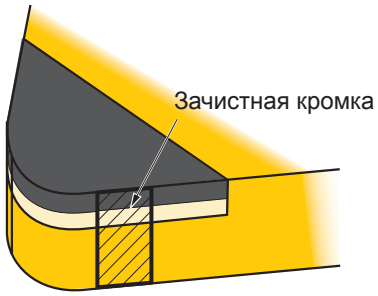
# ЗАЧИСТНЫЕ ПЛАСТИНЫ

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

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

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

### ●Улучшение стружкодробления
При высоких подачах, образуется тонкая стружка, которая более легко ломается.




## Пример обозначения

**Обычная пластина с зачистной кромкой**

**NP-CNGA120408GW**

Обозначение пластин

**Пластина с зачистной кромкой для заготовок малой прочности**

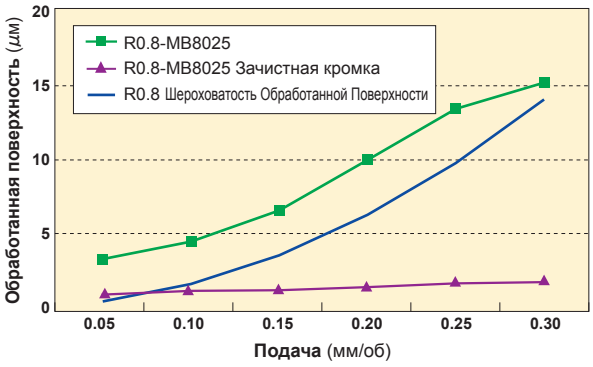
**NP-CNGA120408GAWS2**

**WC** : Стабильное резание
**WS** : Предельное резание

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

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

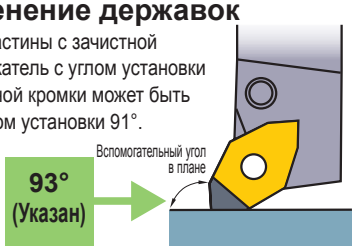
<Режимы резания>
Заготовка : Труднообрабатываемый материал (HRC60)
Пластина : NP-CNGA120408
Скорость резания : 120м/мин
Глубина резания : 0.1мм
Сухое резание



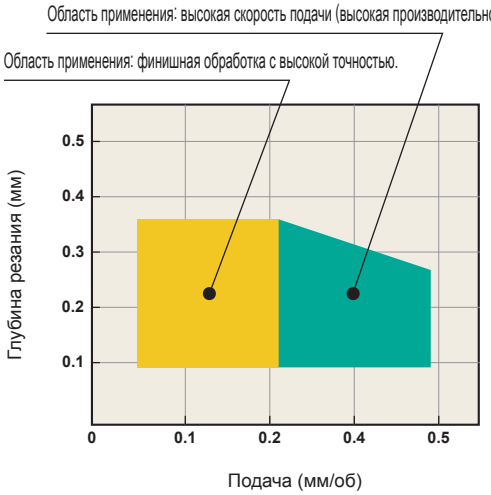

## УКАЗАНИЯ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

### Неограниченное применение державок
Могут быть использованы стандартные державки.
(*Для высокой жесткости инструмента рекомендуется использовать двойной прижим.)

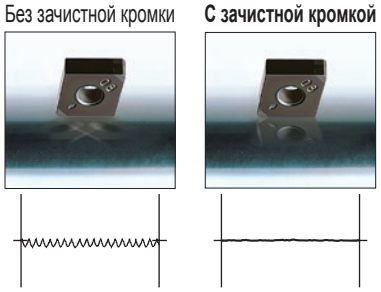
### Ограниченное применение державок
Для эффективного применения пластины с зачистной кромкой следует использовать держатель с углом установки 93°. Эффект использования зачистной кромки может быть усилен с помощью держателя с углом установки 91°.
При других углах установки, например, 60°, 90°,107° и т. д. эффект использования зачистной кромки отсутствует.



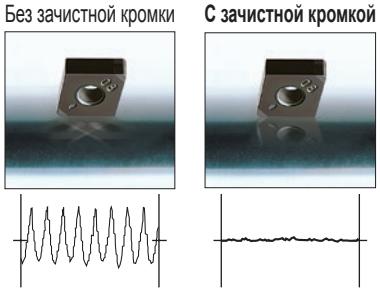

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ И ИСПОЛНЕНИЕ




**Финишная обработка с высокой точностью**
Скорость резания : 100м/мин
Подача : 0.1мм/об
Глубина резания : 0.1мм
Сухое резание




**Высокопроизводительная обработка с высокой скоростью подачи**
Скорость резания : 100м/мин
Подача : 0.3мм/об
Глубина резания : 0.1мм
Сухое резание

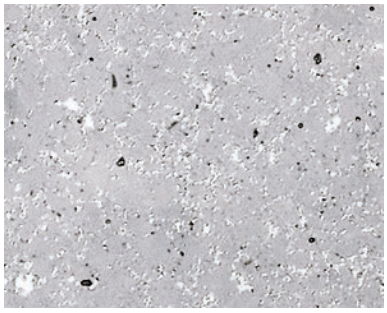





Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# ПОЛИКРИСТАЛЛИЧЕСКИЙ АЛМАЗ
# ПКА СПЛАВ MD220

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



Микроструктура **MD220**

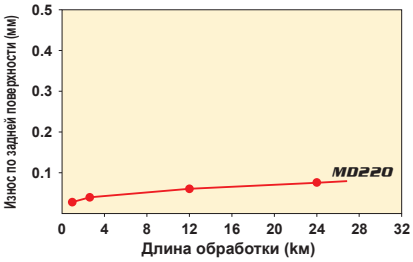
## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

### ●ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

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

(Примечание1) ◎ : 1-я рекомендация. ○ : 2-я рекомендация.
(Примечание2) Не пригоден для стали.

## ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ




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

<Режимы резания>
Заготовка : Алюминиевый сплав с высоким содержанием Si
Инструмент : P11R,SPGN120308
vc=200м/мин
ap=1.5мм
f=0.15мм/об
Охлаждение : СОЖ на водной основе

## ПЛАСТИНЫ NEW PETIT CUT СЕРИИ

### ХАРАКТЕРИСТИКА

**●Экономичность** Серия пластин ПКА обеспечивает долгий срок службы инструмента. Возможность исключить последующие шлифовальные операции позволяет снизить себестоимость изготовления продукции.

**●Со стружколомом** Стружколом, сформованный непосредственно на части ПКА, обеспечивает отличный контроль стружки.

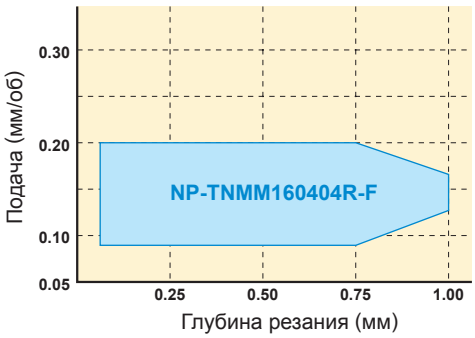
●Доступны пластины с радиусом угла R0.05мм, позволяющие обрабатывать заготовки с малым радиусом.

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБРАБОТКИ

●Геометрия стружки при использовании пластины со стружколомом

●Геометрия стружки при использовании пластины без стружколома

<Режимы резания>
Заготовка : Алюминиевые сплавы
Скорость резания : 340м/мин
Подача : 0.1мм/об
Глубина резания : 0.1мм
Сухое резание




<Режимы резания>
Заготовка : Алюминиевые сплавы
Скорость резания : 400м/мин
Обработка с СОЖ

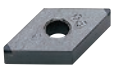
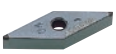
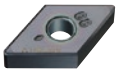
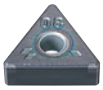
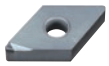
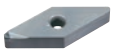


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

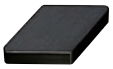
# КЛАССИФИКАЦИЯ



## ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

| Наименование продукции | Тип | Допуск | Обозначение стружколома и форма канавки | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Квадратная 90° | Треугольная 60° | Ромбическая 35° | Тригональная 80° |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний | G | Плоский верх | NP-CNGA_○○4 B022 | NP-DNGA_○○4 B024 | NP-SNGA_○○4 B027 | NP-TNGA_○○6 B028 | NP-VNGA_○○4 B030 | NP-WNGA_○○6 B031 |
| | Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний С зачистной кромкой | | Плоский верх | NP-CNGA_○○W○4 B022 | | | | | |
| | Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний Со стружколомателем | | BF | BF-CNGG_○○4 B022 | BF-DNGG_○○4 B024 | | | | |
| | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний | | Плоский верх | NP-CNGA_○○2 B022 | NP-DNGA_○○2  B024 | NP-SNGA_○○2 B027 | NP-TNGA_○○3 B028 | NP-VNGA_○○2  B030 | NP-WNGA_○○3 B031 |
| | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний С зачистной кромкой | | Плоский верх | NP-CNGA_○○W○2 B023 | NP-DNGA_○○WS2J_R/L B025 | | | | NP-WNGA_○○WS3 B031 |
| | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколомателем | | BF | BF-CNGM_○○2 B023 | BF-DNGM_○○2  B025 | | | | |
| | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколомателем | | BM | BM-CNGM_○○2 NEW B023 | BM-DNGM_○○2 NEW B026 | | BM-TNGM_○○3  B028 | | |
| | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомателем | M | R/L-F | NP-CNMM_R-F B048 | NP-DNMM_R-F  B048 | NP-SNMM_R-F B049 | NP-TNMM_R-F B049 | NP-VNMM_R-F  B050 | |

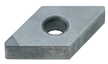
## ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И БЕЗ ОТВЕРСТИЯ

| Тип | Допуск | Обозначение стружколома и форма канавки | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Круглая | Квадратная 90° | Треугольная 60° |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Многокромочный тип "multi-corner" Двусторонний (Полностью из КНБ) | G | Плоский верх | CNGN B032 | DNGN  B032 | RNGN B032 | SNGN B034 | TNGN B034 |



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

## ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ И ОТВЕРСТИЕМ

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

## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 5° И ОТВЕРСТИЕМ

| Наименование продукции | Тип | Допуск | Обозначение стружколома и форма канавки | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Квадратная 90° | Треугольная 60° | Ромбическая 35° | Тригональная 80° |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний | G | Плоский верх | | | | | NP-VBGW_○○2 B041 | |
| | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомателем | | R-F | | | | | NP-VBGT_R-F B055 | |

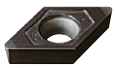
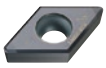
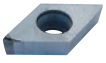
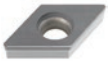


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# КЛАССИФИКАЦИЯ



## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 7° И ОТВЕРСТИЕМ

| Наименование продукции | Тип | Допуск | Обозначение стружколома и форма канавки | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Квадратная 90° | Треугольная 60° | Ромбическая 35° | Тригональная 80° |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний | G | Плоский верх | NP-CCGW_○○2 B034 | NP-DCGW_○○2  B037 | | NP-TCGW_○○3 B039 | NP-VCGW_○○2 B042 | |
| | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний С зачистной кромкой | G | Плоский верх | NP-CCGW_○○W○2 B035 | | | | | |
| | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний Со стружколомателем | G | BF | BF-CCGT_○○2 B035 | BF-DCGT_○○2  B037 | | | | |
| | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомателем | M | Стандарт | NP-CCMH B051 | | | | | |
| | С одной режущей кромкой Односторонний | G | Плоский верх | NP-CCGW_○○ B035 | NP-DCGW_○○ B038 | | NP-TCGW_○○ B039 | | |
| | С одной режущей кромкой Односторонний | M | Плоский верх | | | | | | NP-WCMW_○○ B042 |
| | С одной режущей кромкой Односторонний | M | Плоский верх | NP-CCMW B051 | | | | | |
| | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомателем | M | R/L-F | | NP-DCMT_R/L-F  B052 | | | | |
| | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомателем | G | R-F | | | | | NP-VCGT_R-F B055 | |
| Стандарт | NEW Многогранная полнопрофильная, односторонняя | G | Плоский верх | CCGW B035 | DCGW  B038 | | TCGW B039 | | |
| | С одной режущей кромкой Односторонний | M G | Плоский верх | CCMW B051 | DCMW B052 | | TCMW TCGW B053 | | WCMW B056 |



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 11° И ОТВЕРСТИЕМ

| Наименование продукции | Тип | Допуск | Обозначение стружколома и форма канавки | Ромбическая 80° | Ромбическая 55° | Квадратная 90° | Треугольная 60° | Ромбическая 35° | Тригональная 80° |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний | G | Плоский верх | NP-CPGB_○○2 B036 | | | NP-TPGB_○○3 B040 | | |
| NEW PETIT CUT | Многокромочный тип "multi-corner" Односторонний | G | Плоский верх | | | | NP-TPGX_○○3 B040 | | |
| NEW PETIT CUT | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомом | M | Стандарт | NP-CPMH B051 | | | | | |
| NEW PETIT CUT | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомом | M | R/L-F | | | | NP-TPMX_R/L-F B054 | | |
| NEW PETIT CUT | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомом | M | R/L-F | | | | NP-TPMH_R/L-F B054 | | |
| Стандарт | С одной режущей кромкой Односторонний Со стружколомом | G | Стандарт | CPGT B051 | | | | | WPGT B056 |
| Стандарт | С одной режущей кромкой Односторонний | G | Плоский верх | | | SPGX B053 | TPGX B054 | | |



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# КЛАССИФИКАЦИЯ



## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 15° И ОТВЕРСТИЕМ

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

## ПЛАСТИНЫ С ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ЗАДНИМ УГЛОМ 20° И ОТВЕРСТИЕМ

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



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

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

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

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

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

## ПЛАСТИНЫ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

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



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

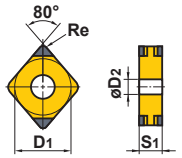
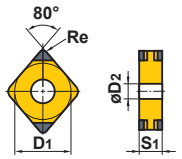
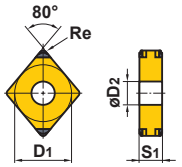
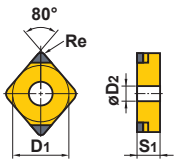
# 80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
●: Стабильное резание ◐: Предельное резание ✲: Нестабильное резание

**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Полностью из КНБ | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | MBS140 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-CNGA120404GA4 | ● | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120408GA4 | ● | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GA4 | ● | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404GN4 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408GN4 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GN4 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404FS4 | ★ | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408FS4 | ★ | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412FS4 | ★ | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404TA4 | ★ | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408TA4 | ★ | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TA4 | ★ | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120408TN4 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TN4 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) * | NP-CNGA120408GAWC4 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120412GAWC4 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404GAWS4 | ★ | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408GAWS4 | ★ | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GAWS4 | ★ | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120408GSWC4 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GSWC4 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404GSWS4 | ● | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408GSWS4 | ● | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GSWS4 | ● | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT | BF-CNGG120404TA4 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120408TA4 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TA4 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | | | | | | | | | |
| NEW PETIT CUT | NP-CNGA120404GA2 | ★ | | ★ | ● | | ● | ● | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120408GA2 | ★ | | ★ | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GA2 | ★ | | ★ | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404GS2 | | ● | | | | ● | ● | ● | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408GS2 | | ● | | ● | | ● | ● | ● | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GS2 | | ● | | ● | | ● | ● | ● | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404GN2 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408GN2 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GN2 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404FS2 | ● | | | | | ● | | ● | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408FS2 | ● | ● | | ● | | ● | | ● | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412FS2 | ● | ● | | ● | | ● | | ● | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |

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

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

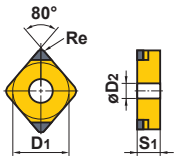
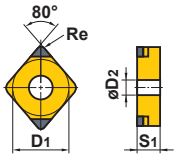
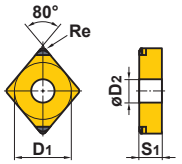
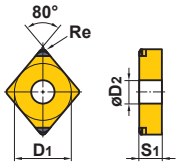
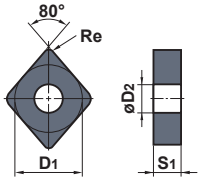


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Полностью из КНБ | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | MBS140 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-CNGA120404TA2 | ● | | ★ | ● | ● | | ★ | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120408TA2 | ● | | ★ | ● | ● | | ● | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TA2 | ● | | ★ | ● | ● | | ● | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404TS2 | | | | | | | | ★ | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408TS2 | | | | | | | | ★ | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TS2 | | | | | | | | ★ | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404TN2 | | | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408TN2 | | | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TN2 | | | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) * | NP-CNGA120404GAWS2 | | | ● | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120408GAWS2 | ★ | | ● | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GAWS2 | ★ | | ● | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120408GAWC2 | | | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120404GSWS2 | | ● | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408GSWS2 | | ● | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GSWS2 | | ● | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404GSWC2 | | ● | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408GSWC2 | | ● | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GSWC2 | | | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT (Со стружколомом) | BF-CNGM120404TA2 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120408TA2 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TA2 | | | ● | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT NEW (Со стружколомом) | BM-CNGM120408TA2 | ● | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120412TA2 | ● | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW | CNGA120408 | | | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120412 | | | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |

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



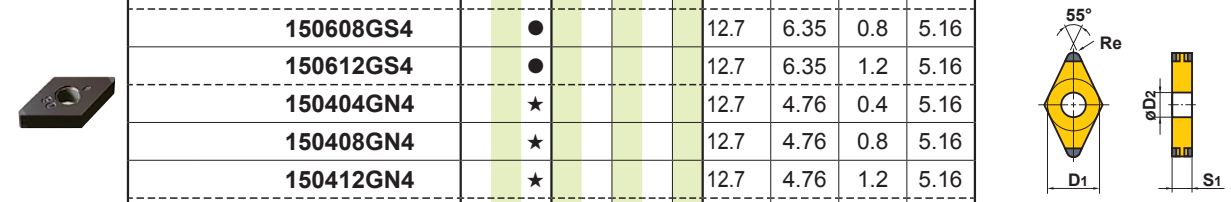
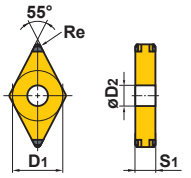
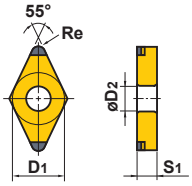
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✠ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-DNGA110408GA4 | | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |  | C010 C011 E014 E037 −039 H009 −011 |
| | 110412GA4 | | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 150404GA4 | ★ | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408GA4 | ★ | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412GA4 | ★ | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150604GA4 | ● | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608GA4 | ● | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150612GA4 | ● | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150608GS4 | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150612GS4 | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150404GN4 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408GN4 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412GN4 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150404FS4 | ★ | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408FS4 | ★ | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412FS4 | ★ | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150404TA4 | ★ | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408TA4 | ★ | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412TA4 | ★ | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150608TA4 | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150612TA4 | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT | BF-DNGG150404TA4 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C010 C011 E014 E037 −039 H009 −011 |
| | 150408TA4 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412TA4 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | | | | | | | | |
| NEW PETIT CUT | NP-DNGA110408GA2 | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |  | C010 C011 E015 E038 −040 H009 −011 |
| | 150404GA2 | ★ | | ★ | ● | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408GA2 | ★ | | ★ | ● | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412GA2 | ★ | | ★ | ● | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150604GA2 | | | | ● | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608GA2 | | | | ● | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150612GA2 | | | | ● | | | | | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150404GS2 | | ★ | | | | ★ | ★ | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408GS2 | | ★ | | | | ★ | ★ | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412GS2 | | ★ | | | | ★ | ★ | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150604GS2 | | ● | | | | ● | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608GS2 | | ● | | ● | | ● | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150612GS2 | | ● | | ● | | ● | ● | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |

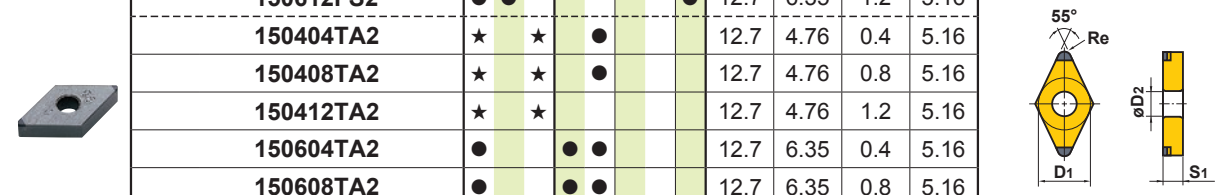
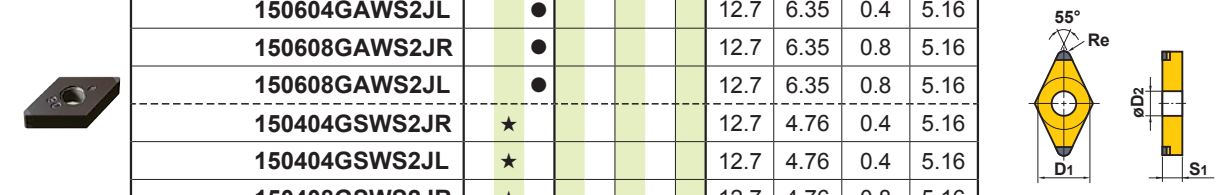
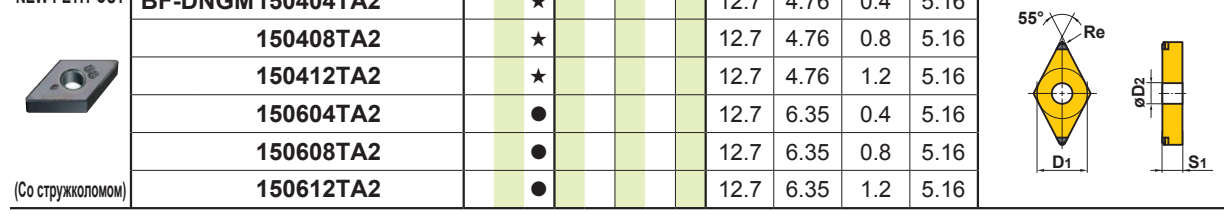
● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-DNGA150404FS2 | ★ | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C010 C011 E015 E038 −040 H009 −011 |
| | 150408FS2 | ★ | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412FS2 | ★ | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150604FS2 | ● | ● | | | | | | ● | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608FS2 | ● | ● | | | | | | ● | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150612FS2 | ● | ● | | | | | | ● | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150404TA2 | ★ | | ★ | | ● | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408TA2 | ★ | | ★ | | ● | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412TA2 | ★ | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150604TA2 | ● | | | ● | ● | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608TA2 | ● | | | ● | ● | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150612TA2 | ● | | | ● | | | | | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150404TS2 | | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408TS2 | | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412TS2 | | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150604TN2 | | | | ● | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608TN2 | | | | ● | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) * | NP-DNGA150404GAWS2JR | | | ★ | ★ | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C010 C011 E015 E038 −040 H009 −011 |
| | 150404GAWS2JL | | | ★ | ★ | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408GAWS2JR | | | ★ | ★ | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150408GAWS2JL | | | ★ | ★ | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150604GAWS2JR | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150604GAWS2JL | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608GAWS2JR | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150608GAWS2JL | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150404GSWS2JR | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150404GSWS2JL | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408GSWS2JR | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150408GSWS2JL | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150604GSWS2JR | ● | ● | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150604GSWS2JL | ● | ● | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608GSWS2JR | ● | ● | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150608GSWS2JL | ● | ● | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | Показана правая пластина. | |
| NEW PETIT CUT | BF-DNGM150404TA2 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C010 C011 E015 E038 −040 H009 −011 |
| | 150408TA2 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150412TA2 | | | ★ | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150604TA2 | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150608TA2 | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| (Со стружколомом) | 150612TA2 | | | ● | | | | | | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |

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



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

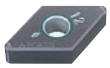
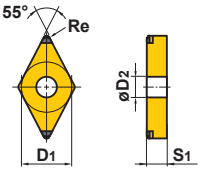
# 55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ◐ | ◐ | ◐ | ✣ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✣ : Нестабильное резание

**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | $D_1$ | $S_1$ | Re | $D_2$ | | |
| NEW PETIT CUT NEW  (Со стружколомом) | BM-DNGM150408TA2 | ★ | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |   | C010 C011 E014 E037 —039 H009 —011 |
| | 150412TA2 | ★ | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 150608TA2 | ● | | | | | | | | 12.7 | 6.35 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 150612TA2 | ● | | | | | | | | 12.7 | 6.35 | 1.2 | 5.16 | | |

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



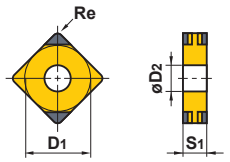
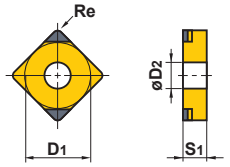
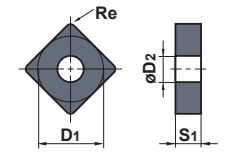
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 90° SN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✲ : Нестабильное резание

**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Полностью из КНБ | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | MBS140 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-SNGA120404GA4 | | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C012 −015 E015 E036 |
| | 120408GA4 | ● | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GA4 | ● | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-SNGA120404GA2 | | | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C012 −015 E015 E036 |
| | 120408GA2 | | | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GA2 | | | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404GS2 | | ● | | | | | | ● | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408GS2 | | ● | | | | ● | ● | ● | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412GS2 | | ● | | | | ● | ● | ● | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404FS2 | | | | | | | | ● | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408FS2 | | | | | | | | ● | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412FS2 | | | | | | | | ● | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120408TA2 | ● | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TA2 | ● | | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| | 120404TS2 | | | | | | | | ★ | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408TS2 | | | | | | | | ★ | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | 120412TS2 | | | | | | | | ★ | | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |
| NEW | SNGA120408 | | | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  | C012 −015 E015 E036 |
| | 120412 | | | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 1.2 | 5.16 | | |




СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➢ B009
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➢ B002





Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

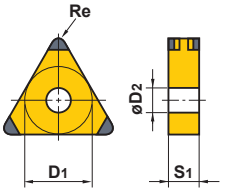
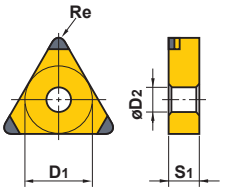
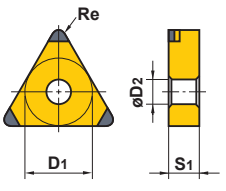
# 60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
●: Стабильное резание ◐: Предельное резание ✲: Нестабильное резание

**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Полностью из КНБ | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | MBS140 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-TNGA160404GA6 | ● | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  | C016 −018 E015 E036 |
| | 160408GA6 | ● | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412GA6 | ● | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160404GN6 | | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408GN6 | | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412GN6 | | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160404FS6 | ★ | | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408FS6 | ★ | | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412FS6 | ★ | | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160404TA6 | ★ | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408TA6 | ★ | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412TA6 | ★ | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160408TN6 | | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-TNGA160402GA3 | | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |  | C016 −018 E015 E036 |
| | 160404GA3 | ★ | ★ | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408GA3 | ★ | ★ | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412GA3 | ★ | ★ | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160404GS3 | | ● | | | | | | ● | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408GS3 | | ● | | | | ● | ● | ● | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412GS3 | | ● | | | | ● | ● | ● | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160402GN3 | | | ★ | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 | | |
| | 160404GN3 | | | ★ | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408GN3 | | | ★ | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160404FS3 | ● | | | | | | | ● | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408FS3 | ● | | | | | | | ● | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412FS3 | ● | | | | | | | ● | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160404TA3 | ● | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408TA3 | ● | ★ | | ● | ● | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412TA3 | ● | ★ | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160404TS3 | | | | | | | | ★ | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408TS3 | | | | | | | | ★ | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412TS3 | | | | | | | | ★ | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160408TN3 | | | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412TN3 | | | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| NEW PETIT CUT | BM-TNGM160408TA3 | ● | | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |  | C016 −018 E015 E036 |
| | 160412TA3 | ● | | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | | | | | | | | | |

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

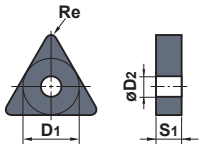


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

| Обрабатываемый материал | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ✱ | ● | ◐ | | ◐ | ✱ | | |
| | K | Чугун | | | | | | ◐ | | | | | | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | | | | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ | | | | |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Полностью из КНБ | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | MBS140 | $D_1$ | $S_1$ | Re | $D_2$ | | |
| NEW | **TNGA160408** | | | | | | | | | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 |   | C016 —018 E015 E036 |
| | **160412** | | | | | | | | | ★ | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➤ B009
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➤ B002



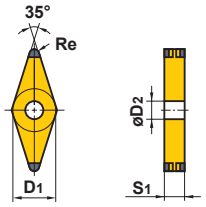
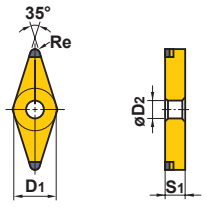
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 35° VN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ◐ | ◐ | ◐ | ✲ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✲ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | NP-VNGA160404GA4 | ● | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |  | C019 —021 E016 |
| | 160408GA4 | ● | | ● | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412GA4 | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160404FS4 | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408FS4 | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412FS4 | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| | 160404TA4 | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408TA4 | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160412TA4 | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 1.2 | 3.81 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-VNGA160402GA2 | | | ★ | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |  | C019 —021 E016 |
| | 160404GA2 | ★ | | ★ | ● | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408GA2 | ★ | | ★ | ● | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160404GS2 | | ● | | | | | | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408GS2 | | ● | | | | | | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160402GN2 | | | ★ | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 | | |
| | 160404FS2 | ● | | | | | | | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408FS2 | ● | | | | | | | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160404TA2 | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408TA2 | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | 160404TS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | 160408TS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |

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

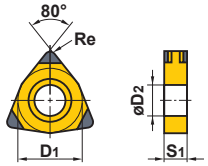
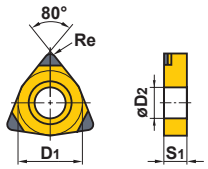
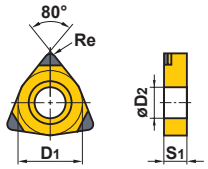


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 80° WN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием BC8020 | CBN спокрытием MBC010 | CBN спокрытием MBC020 | CBN MB8025 | CBN MB835 | CBN MB710 | CBN MB730 | CBN MB4020 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | **NP-WNGA080408GA6** | ● | | ● | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  | C022 C023 E016 E040 |
| NEW PETIT CUT | **NP-WNGA080408GA3** | ★ | | ★ | ● | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  | C022 C023 E016 E040 |
| | **080408FS3** | ● | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | **080408TA3** | ● | | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| | **080408TS3** | | | | | | | | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) * | **NP-WNGA080408GAWS3** | | | ★ | ★ | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 |  | C022 C023 E016 E040 |
| | **080408GSWS3** | | ★ | | | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |

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





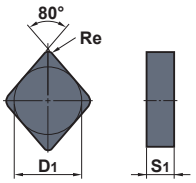
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

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

## 80° CN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал: **K** Чугун

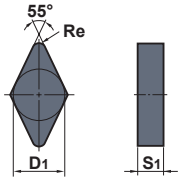
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | Полностью из КНБ MBS140 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | CNGN120404 | ● | 12.7 | 4.76 | 0.4 |   | — |
| | 120408 | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | | |
| | 120412 | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | | |

## 55° DN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал: **K** Чугун

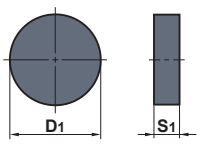
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | Полностью из КНБ MBS140 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | DNGN110308 | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.8 |   | — |
| | 110312 | ★ | 9.525 | 3.18 | 1.2 | | |

## RN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

Обрабатываемый материал: **K** Чугун

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

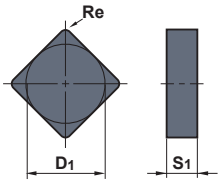
| Форма | Обозначение | Полностью из КНБ MBS140 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | RNGN090300 | ● | 9.525 | 3.18 | — |   | — |
| | 120300 | ● | 12.7 | 3.18 | — | | |
| | 120400 | ● | 12.7 | 4.76 | — | | |

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



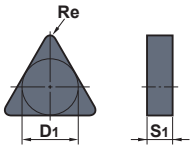
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 90° SN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

| Обрабатываемый материал | | | Полностью из КНБ | Размеры (мм) | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Форма | Обозначение | MBS140 | D1 | S1 | Re | | |
| K | | SNGN 090308 | ● | 9.525 | 3.18 | 0.8 |   | – |
| | | 090312 | ● | 9.525 | 3.18 | 1.2 | | |
| | | 090316 | ● | 9.525 | 3.18 | 1.6 | | |
| | | 090408 | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | | |
| | | 090412 | ★ | 9.525 | 4.76 | 1.2 | | |
| | | 120408 | ● | 12.7 | 4.76 | 0.8 | | |
| | | 120412 | ● | 12.7 | 4.76 | 1.2 | | |
| | | 120416 | ● | 12.7 | 4.76 | 1.6 | | |

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✲ : Нестабильное резание

# 60° TN ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

| Обрабатываемый материал | | | Полностью из КНБ | Размеры (мм) | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Форма | Обозначение | MBS140 | D1 | S1 | Re | | |
| K | | TNGN 160408 | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 |   | – |
| | | 160412 | ● | 9.525 | 4.76 | 1.2 | | |
| | | 160416 | ● | 9.525 | 4.76 | 1.6 | | |

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✲ : Нестабильное резание





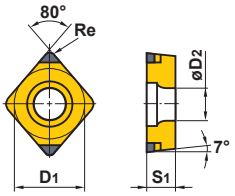
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 80° CC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
●: Стабильное резание ◐: Предельное резание ✲: Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-CCGW060202GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  | C024 D008 E007 E031 E035 |
| | 060204GA2 | ● | | ● | ● | | | ● | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 060208GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 09T302GA2 | ★ | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 09T304GA2 | ● | | ● | ● | | | ● | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T312GA2 | | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 1.2 | 4.4 | | |
| | 120404GA2 | | | ● | ● | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.5 | | |
| | 120408GA2 | | | ● | ● | | | | | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.5 | | |
| | 060202GS2 | | ● | | | | ★ | ★ | | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 060204GS2 | | ● | | | | ● | ● | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 060208GS2 | | | | | | ● | ● | ● | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 09T304GS2 | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308GS2 | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T312GS2 | | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 1.2 | 4.4 | | |
| | 060204GN2 | ● | | | | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 09T302GN2 | | | ★ | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 09T304GN2 | ● | | ★ | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308GN2 | ● | | ★ | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 060202FA2 | | ● | ● | ● | | | ● | | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 060204FA2 | | | | | | | ● | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 060208FA2 | | | | | | | ● | | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 060202FS2 | ● | | | | | ● | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 060204FS2 | ● | ● | ● | ● | | ● | | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 060208FS2 | | ● | | | | ● | | ● | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 09T302FS2 | ★ | ● | ● | ● | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 09T304FS2 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308FS2 | ● | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 060202TA2 | | | ● | | ● | | | | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 060204TA2 | | | ● | ● | ● | | | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 060208TA2 | | | ● | ● | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 09T304TA2 | ● | | ● | ● | ● | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308TA2 | ● | | ● | ● | ● | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T312TA2 | | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 1.2 | 4.4 | | |
| | 060202TS2 | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 060204TS2 | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 060208TS2 | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 09T302TS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 09T304TS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308TS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T304TN2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308TN2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |



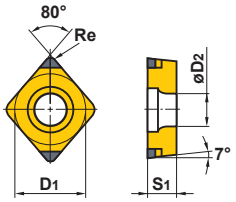
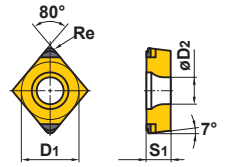
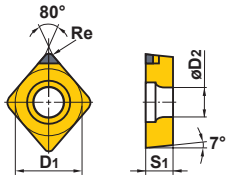
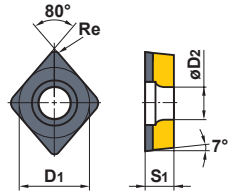
● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT (С зачистной кромкой) * | NP-CCGW09T304GAWS2 | | | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |  | C024 D008 E031 E035 |
| | 09T308GAWS2 | | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T308GAWC2 | | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T304GSWS2 | ● | ● | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308GSWS2 | ● | ● | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T304GSWC2 | | ● | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308GSWC2 | | ● | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T304FSWC2 | | ● | | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308FSWC2 | | ● | | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 09T308TAWC2 | | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| NEW PETIT CUT (Со стружколомом) | BF-CCGT09T304TA2 | | | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |  | C024 D008 E031 E035 |
| | 09T308TA2 | | | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-CCGW03S102FA | | ● | ● | ● | | | | | 3.57 | 1.39 | 0.2 | 2.0 |  | E017 |
| | 04T002FA | | ● | ● | ● | | | | | 4.37 | 1.79 | 0.2 | 2.4 | | |
| | 03S104FS | | ● | ● | ● | | | | | 3.57 | 1.39 | 0.4 | 2.0 | | |
| | 04T004FS | | ● | ● | ● | | | | | 4.37 | 1.79 | 0.4 | 2.4 | | |
| NEW | CCGW060202FS | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  | C024 D008 E007 E031 E035 |
| | 060204FS | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 060208FS | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 09T304FS | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 09T308FS | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |

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

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➤ B009
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➤ B002



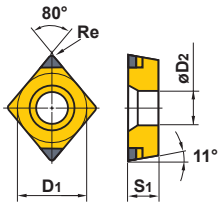
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 80° CP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ◐ | ◐ | ◐ | ✲ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✲ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-CPGB 080204GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 7.94 | 2.38 | 0.4 | 3.5 |  | E007 |
| | 080208GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 7.94 | 2.38 | 0.8 | 3.5 | | |
| | 090304GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 | | |
| | 090308GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 | | |
| | 080204GS2 | | ● | | | | | | | 7.94 | 2.38 | 0.4 | 3.5 | | |
| | 080208GS2 | | ● | | | | | | | 7.94 | 2.38 | 0.8 | 3.5 | | |
| | 090304GS2 | | ● | | | | | | | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 | | |
| | 090308GS2 | | ● | | | | | | | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 | | |
| | 080202FS2 | | | | | | | | ★ | 7.94 | 2.38 | 0.2 | 3.5 | | |
| | 080204FS2 | ● | ● | | ● | | | | ★ | 7.94 | 2.38 | 0.4 | 3.5 | | |
| | 080208FS2 | ● | ● | | ● | | | | | 7.94 | 2.38 | 0.8 | 3.5 | | |
| | 090302FS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 | | |
| | 090304FS2 | ● | ● | | ● | | | | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 | | |
| | 090308FS2 | ● | ● | | ● | | | | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.5 | | |




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

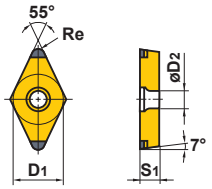
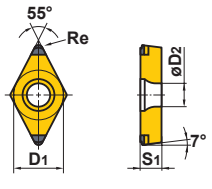


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 55° DC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | |
|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал |
| | K | Чугун |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы |
| | | Спеченный сплав |

**Условия резания :**
●: Стабильное резание ◐: Предельное резание ✱: Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-DCGW070202GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  | C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032 |
| | 070204GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 070208GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 11T302GA2 | ★ | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T304GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T308GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 11T312GA2 | | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 1.2 | 4.4 | | |
| | 070204GS2 | | ● | ● | ● | | | | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 070208GS2 | | ● | ● | ● | | | | ● | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 11T302GS2 | | ● | | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T304GS2 | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T308GS2 | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 070202GN2 | | | ★ | | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 070204GN2 | ● | | ★ | | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 070208GN2 | | | ★ | | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 11T302GN2 | | | ★ | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T304GN2 | ● | | ★ | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T308GN2 | ● | | ★ | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 11T304FA2 | | | | | | ● | ● | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T308FA2 | | | | | | ● | ● | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 070202FS2 | ● | ● | | | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 070204FS2 | ● | ● | | | | ● | | ● | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 070208FS2 | | ● | | | | | | ● | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 11T302FS2 | ★ | ● | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T304FS2 | ● | ● | | | | | | ● | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T308FS2 | ● | ● | | | | | | ● | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 070204TA2 | | | ● | ● | ● | | | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 11T302TA2 | | | | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T304TA2 | ● | | ● | ● | ● | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T308TA2 | ● | | | | ● | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 070204TS2 | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 070208TS2 | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 11T302TS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T304TS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T308TS2 | | | | | | | | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 11T304TN2 | ● | | | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T308TN2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| NEW PETIT CUT | BF-DCGT11T304TA2 | | | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 |  | C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032 |
| | 11T308TA2 | | | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | | | | | | | | |


СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➤ B009
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➤ B002







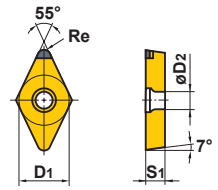
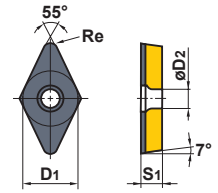
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 55° DC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ✣ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✣ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | **NP-DCGW11T302GS** | | | | | | ★ | ★ | | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 |  | C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032 |
| NEW | **DCGW070204FS** | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 |  | C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032 |
| | **070208FS** | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |

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

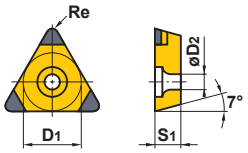
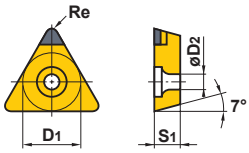
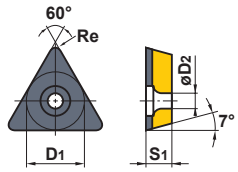


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 60° TC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
●: Стабильное резание ◐: Предельное резание ✱: Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | NP-TCGW090202GA3 | | | ● | | | | | | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 2.5 |  | C029 E029 |
| | 090204GA3 | ● | | ● | | | | | | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | | |
| | 090208GA3 | ● | | ● | | | | | | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 2.5 | | |
| | 110202GA3 | | | ● | | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 110204GA3 | ● | | ● | | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 110208GA3 | ● | | ● | | | | | | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 130304GA3 | | | ★ | | | | | | 7.94 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | | |
| | 130308GA3 | | | ★ | | | | | | 7.94 | 3.18 | 0.8 | 3.4 | | |
| | 16T304GA3 | ● | | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 16T308GA3 | ● | | ● | | | | | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 16T304GS3 | | | | | | ● | ● | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 16T308GS3 | | | | | | ● | ● | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 090204FS3 | ● | | | | | | | | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | | |
| | 110204FS3 | ● | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 110208FS3 | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 16T304FS3 | ● | | | | | ● | ● | | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 16T308FS3 | | | | | | ● | ● | | 9.525 | 3.97 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 110204TS3 | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 110208TS3 | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-TCGW090204GS | | | | | | ● | ● | | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.5 |  | C029 E029 |
| | 090208GS | | | | | | ● | ● | | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 2.5 | | |
| | 110204GS | | | | | | ● | ● | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 110208GS | | | | | | ● | ● | | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| | 090204FS | | | | | | ● | ● | | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | | |
| | 090208FS | | | | | | ● | ● | | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 2.5 | | |
| | 110204FS | | | | | | ● | ● | | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 110208FS | | | | | | ● | ● | | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |
| NEW | TCGW090204FS | | | | | | | | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.5 |  | C029 E029 |
| | 090208FS | | | | | | | | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 2.5 | | |
| | 110204FS | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 110208FS | | | | | | | | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.8 | 2.8 | | |

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➤ B009
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➤ B002



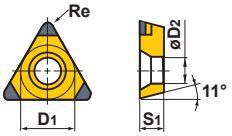
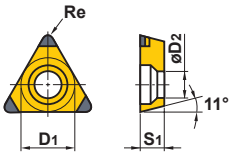
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 60° TP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ✣ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✣ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | NP-TPGB080204GA3 | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.4 |  | E008 |
| | 080208GA3 | 4.76 | 2.38 | 0.8 | 2.4 | | |
| | 090204GA3 | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.9 | | |
| | 090208GA3 | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 2.9 | | |
| | 110304GA3 | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | | |
| | 110308GA3 | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 3.4 | | |
| | 160304GA3 | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 160308GA3 | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 090202FS3 | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 2.9 | | |
| | 090204FS3 | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.9 | | |
| | 110302FS3 | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 3.4 | | |
| | 110304FS3 | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | | |
| | 110308FS3 | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 3.4 | | |
| | 160304FS3 | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 160308FS3 | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.4 | | |
| NEW PETIT CUT | NP-TPGX080202GS3 | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.5 |  | E026 |
| | 080204GS3 | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | | |
| | 090202GS3 | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 3.0 | | |
| | 090204GS3 | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 3.0 | | |
| | 110304GS3 | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.5 | | |
| | 110308GS3 | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 3.5 | | |
| | 080204TA3 | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | | |
| | 090204TA3 | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 3.0 | | |
| | 110304TA3 | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.5 | | |

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

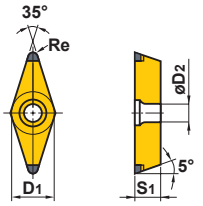


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 35° VB ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ☾ | ● | ☾ | ☾ | ✱ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ☾ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ☾ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ☾ |

**Условия резания :**
●: Стабильное резание ☾: Предельное резание ✱: Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | **NP-VBGW110304GA2** | ● | | | | | | | | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.9 |  | D010 D011 E012 E013 H013 |
| | **160404GA2** | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 | | |
| | **160408GA2** | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |
| | **110304GS2** | | | | | | | ★ | | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.9 | | |
| | **110308GS2** | | | | | | | ★ | | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 2.9 | | |
| | **160404GS2** | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 | | |
| | **160408GS2** | | ● | ● | ● | | ● | ● | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |
| | **110304FS2** | ● | | | | | | | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.9 | | |
| | **110308FS2** | | | | | | | | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 2.9 | | |
| | **160404FS2** | ● | | | | | | | ● | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 | | |
| | **160408FS2** | ● | | | | | | | ● | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |
| | **160404TA2** | | | | | ● | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 | | |
| | **160408TA2** | ● | | | | ● | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |
| | **110304TS2** | | | | | | | | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.9 | | |
| | **110308TS2** | | | | | | | | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 2.9 | | |
| | **160404TS2** | | | | | | | | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 | | |
| | **160408TS2** | | | | | | | | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |





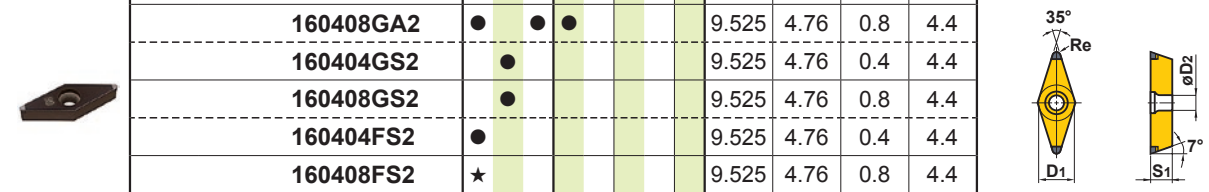


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 35° VC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

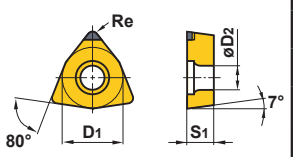
| Форма | Обозначение | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | NP-VCGW 160404GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 |  | C030 C031 E033 E034 |
|  | 160408GA2 | ● | | ● | ● | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 160404GS2 | | ● | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 160408GS2 | | ● | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 160404FS2 | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 160408FS2 | ★ | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |
| | 160408TA2 | ● | | | | | | | | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 4.4 | | |



# 80° WC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание
**Хонингование (Последняя цифра номера для заказа) :**
Смотрите на странице B011

| Форма | Обозначение | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | NP-WCMWL30204FA | | | | | | | ★ | | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.3 |  | E028 |
| | L30208FA | | | | | | | ★ | | 4.76 | 2.38 | 0.8 | 2.3 | | |



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

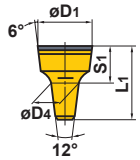


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# RTG ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

| Обрабатываемый материал | | | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB825 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | ● | ◐ | |
| | K | Чугун | | | | | | | | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | ◐ |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | | |

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

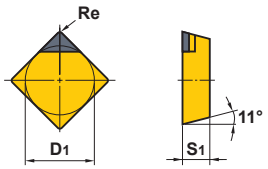
| Форма | Обозначение | Размеры (мм) | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | D1 | S1 | L1 | D4 | | |
| | RTG05A | 5 | 3.5 | 7.5 | 2.5 |  | C036 |
| | 06A | 6 | 3.5 | 7.5 | 3.5 | | |
| | 07A | 7 | 5 | 11 | 3.5 | | |
| | 08A | 8 | 5 | 11 | 4.5 | | |
| | 10A | 10 | 6.5 | 14 | 5.5 | | |



# 90° SP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

| Обрабатываемый материал | | | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB825 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | ● | ◐ | |
| | K | Чугун | | | | | | | | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | ◐ |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | | |

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | Размеры (мм) | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | D1 | S1 | Re | | |
| | SPGN090304 | 9.525 | 3.18 | 0.4 |  | – |
| | 090308 | 9.525 | 3.18 | 0.8 | | |
| | 120304 | 12.7 | 3.18 | 0.4 | | |
| | 120308 | 12.7 | 3.18 | 0.8 | | |

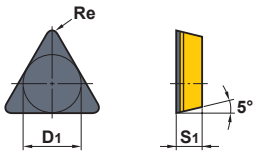


СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➢ B009
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➢ B002



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

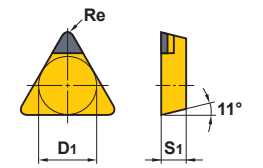
# 60° TB ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

| Обрабатываемый материал | | | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | | Размеры (мм) | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB825 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | | |
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | ● | ◐ | | | | | | |
| | K | Чугун | | | | | | | | ◕ | | | | | | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | ◐ | | | | | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | | | | | | | |
| | | **TBGN060104** | | | | | | | ★ | | | 3.97 | 1.59 | 0.4 |  | – |
| | | **060108** | | | | | | | ★ | | | 3.97 | 1.59 | 0.8 | | |

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание



# 60° TP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

| Обрабатываемый материал | | | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | | Размеры (мм) | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB825 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | D1 | S1 | Re | | |
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | ● | ◐ | | | | | | |
| | K | Чугун | | | | | | | | ◕ | | | | | | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | | ◐ | | | | | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | | | | | | | |
| | | **TPGN110304** | | | | | | | ★ | ★ | | 6.35 | 3.18 | 0.4 |  | E027 |
| | | **160304** | | | | | | | ★ | ★ | | 9.525 | 3.18 | 0.4 | | |
| | | **160308** | | | | | | | ★ | ★ | | 9.525 | 3.18 | 0.8 | | |

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание



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

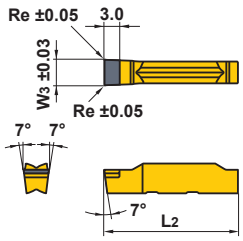


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# GY ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB825 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB825 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | W3 | Re | L2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | GY1G 0200D020N-GFGS | | | | ● | | | | | | 2.00 | 0.2 | 20.70 |   | F018 —117 |
| | 0239E020N-GFGS | | | | ● | | | | | | 2.39 | 0.2 | 20.70 | | |
| | 0250E020N-GFGS | | | | ● | | | | | | 2.50 | 0.2 | 20.70 | | |
| | 0300F020N-GFGS | | | | ● | | | | | | 3.00 | 0.2 | 20.70 | | |
| | 0318F020N-GFGS | | | | ● | | | | | | 3.18 | 0.2 | 20.70 | | |
| | 0400G020N-GFGS | | | | ● | | | | | | 4.00 | 0.2 | 25.65 | | |
| | 0475H020N-GFGS | | | | ● | | | | | | 4.75 | 0.2 | 25.65 | | |
| | 0500H020N-GFGS | | | | ● | | | | | | 5.00 | 0.2 | 25.65 | | |





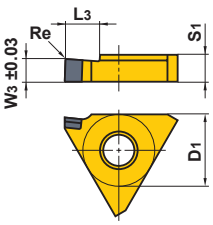

Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# MGTR ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB825 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | H | Труднообрабатываемый материал | ◐ | ● | ◐ | ◐ | ◐ | ✱ | | | |
| | K | Чугун | | | | | | | ● | ◐ | |
| | S | Жаропрочные сплавы, Титановые сплавы | | | | | | | | ◐ | |
| | | Спеченный сплав | | | | | | | | | ◐ |

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | CBN спокрытием | | | CBN | | | | | | Размеры (мм) | | | | | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | BC8020 | MBC010 | MBC020 | MB8025 | MB825 | MB835 | MB710 | MB730 | MB4020 | $W_3$ | $L_3$ | $D_1$ | $S_1$ | Re | | |
| | **MGTR43125** | | | | ★ | | | | | | 1.25 | 2.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 |   Только правая оправка. | H014 |
| | **43150** | | | | ★ | | | | | | 1.50 | 3.5 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | | |
| | **43200** | | | | ★ | | | | | | 2.00 | 3.5 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | | |
| | **43250** | | | | ★ | | | | | | 2.50 | 4.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | | |
| | **43300** | | | | ★ | | | | | | 3.00 | 4.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | | |
| | **43350** | | | | ★ | | | | | | 3.50 | 5.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | | |
| | **43400** | | | | ★ | | | | | | 4.00 | 5.0 | 12.7 | 4.76 | 0.2 | | |

★ : **Со склада в Японии.**



СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➢ B009

Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# Для заметок



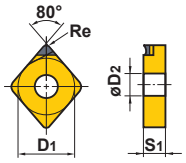
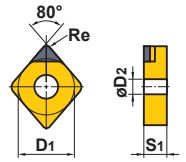
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

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

## 80° CN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: N — Цветные Металлы

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✥ : Нестабильное резание

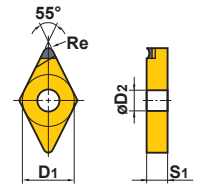
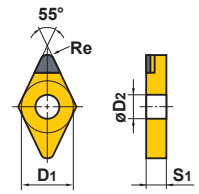
| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | NP-CNMM120402R-F | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.2 | 5.16 |  | C008 C009 E037 H006 −008 |
| | 120404R-F | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 120408R-F | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | |
| | CNMA120404 | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C008 C009 E014 E037 H006 −008 |
| | 120408 | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |



## 55° DN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: N — Цветные Металлы

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✥ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | NP-DNMM150402R-F | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.2 | 5.16 |  | C010 C011 E014 E037 −039 H009 H010 |
| | 150404R-F | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 | | |
| | 150408R-F | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | |
| | DNGA150404 | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C010 C011 E014 E037 −039 H009 −011 |
| | 150408 | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |



★ : Со склада в Японии.

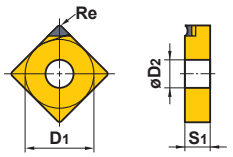


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 90° SN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | N | Цветные Металлы | ● |
|---|---|---|---|

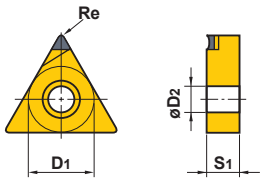
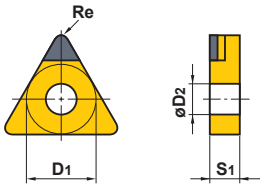
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✣ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | **NP-SNMM120404R-F** | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.16 |  | C012 −015 E015 E036 |
| | **120408R-F** | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.8 | 5.16 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | |

# 60° TN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | N | Цветные Металлы | ● |
|---|---|---|---|

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✣ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | **NP-TNMM160402R-F** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |  | C016 −018 E015 E036 |
| | **160404R-F** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | **160408R-F** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | |
| | **TNGA160402** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |  | C016 −018 E015 E036 |
| | **160404** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | **160408** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |



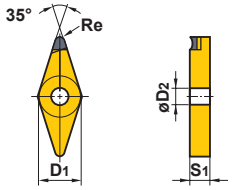
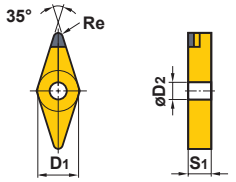
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 35° VN ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ



| Обрабатываемый материал | N | Цветные Металлы | ● |
|---|---|---|---|

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT (Со стружколомом) | **NP-VNMM160402R-F** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.2 | 3.81 |   | C019 −021 E016 |
| | **160404R-F** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 | | |
| | **160408R-F** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |
| | **VNGA160404** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.4 | 3.81 |   | C019 −021 E016 |
| | **160408** | ★ | 9.525 | 4.76 | 0.8 | 3.81 | | |

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

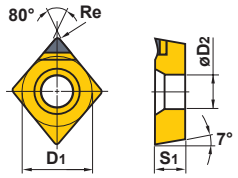
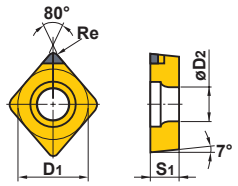
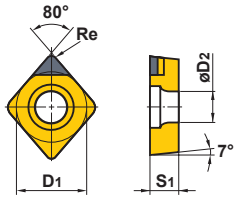


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 80° CC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | N | Цветные Металлы | ● |
|---|---|---|---|

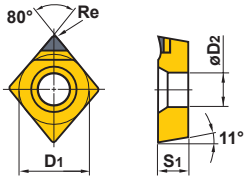
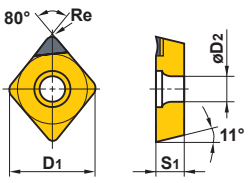
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | **NP-CCMH060202** | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  | C024 D008 E007 E031 E035 |
| | **060204** | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| (Со стружколомом) | | | | | | | | |
| NEW PETIT CUT | **NP-CCMW03S102** | ● | 3.57 | 1.39 | 0.2 | 2.0 |  | – |
| | **03S104** | ★ | 3.57 | 1.39 | 0.4 | 2.0 | | |
| | **04T002** | ● | 4.37 | 1.79 | 0.2 | 2.4 | | |
| | **04T004** | ★ | 4.37 | 1.79 | 0.4 | 2.4 | | |
| | **CCMW060202** | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |  | C024 D008 E007 E031 E035 |
| | **060204** | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | **09T302** | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | **09T304** | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |

# 80° CP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | N | Цветные Металлы | ● |
|---|---|---|---|

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | **NP-CPMH080202** | ★ | 7.94 | 2.38 | 0.2 | 3.5 |  | E007 |
| | **080204** | ★ | 7.94 | 2.38 | 0.4 | 3.5 | | |
| (Со стружколомом) | **090302** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 | | |
| | **090304** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 | | |
| | **CPGT080202** | ★ | 7.94 | 2.38 | 0.2 | 3.4 |  | – |
| | **080204** | ★ | 7.94 | 2.38 | 0.4 | 3.4 | | |
| (Со стружколомом) | **090302** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.4 | | |
| | **090304** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | | |

PCD
СМЕННЫЕ РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ С ПКА ДЛЯ ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ
ПОЛОЖ. 7° 11°
С ОТВ.
C
D
R
S
T
V
W

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➤ B015
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➤ B002



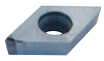
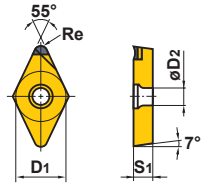
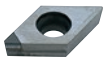
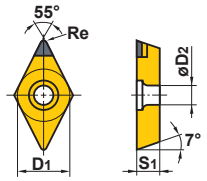
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

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

## 55° DC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: N — Цветные Металлы

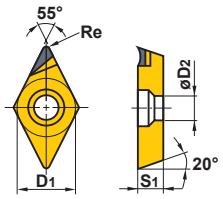
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT  (Со стружколомом) | NP-DCMT070202R-F | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |   Показана левая пластина. | C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032 |
| | 070202L-F | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 | | |
| | 070204R-F | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 070204L-F | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 11T302R-F | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T302L-F | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T304R-F | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
| | 11T304L-F | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |
|  | DCMW070202 | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |   | C025 D009 D026 E009 E010 E030 E032 |
| | 070204 | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | 11T302 | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 11T304 | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |

## 55° DE ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: N — Цветные Металлы

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| (Со стружколомом) | DEGX150404R-F | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.1 |   Показана правая пластина. | C033 |
| | 150404L-F | ★ | 12.7 | 4.76 | 0.4 | 5.1 | | |

★ : Со склада в Японии.

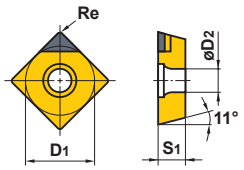


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 90° SP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: **N** Цветные Металлы

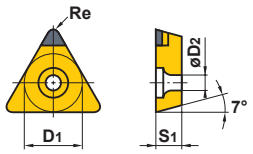
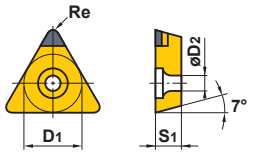
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✿ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **SPGX090304** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.8 |   | – |
| | **090308** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.8 | | |

# 60° TC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: **N** Цветные Металлы

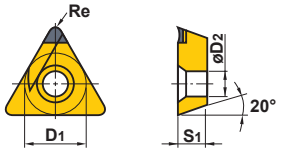
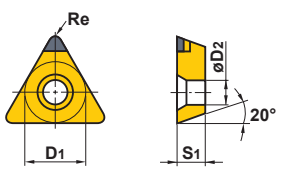
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✿ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **TCMW110202** | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |   | C029 E029 |
| | **110204** | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | **TCGW060102** | ★ | 3.97 | 1.59 | 0.2 | 2.3 |   | – |
| | **060104** | ★ | 3.97 | 1.59 | 0.4 | 2.3 | | |
| | **060108** | ★ | 3.97 | 1.59 | 0.8 | 2.3 | | |

# 60° TE ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: **N** Цветные Металлы

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✿ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| (Со стружколомом) | **TEGX160302R** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.3 |   Показана правая пластина. | C034 E041 |
| | **160302L** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.3 | | |
| | **160304R** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.3 | | |
| | **160304L** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.3 | | |
| | **TEGX160302** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.3 |   | C034 E041 |
| | **160304** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.3 | | |

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➤ B015
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➤ B002



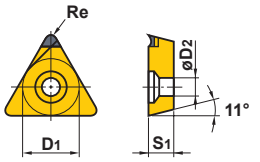
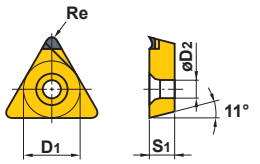
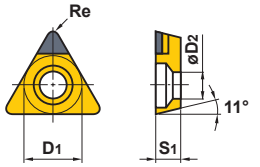
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

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

## 60° TP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: **N** Цветные Металлы

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| NEW PETIT CUT | NP-TPMX090202R-F | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 3.0 |  | E026 |
| | 090202L-F | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 3.0 | | |
| | 090204L-F | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 3.0 | | |
| | 090208L-F | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 3.0 | | |
| | 110302L-F | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 3.5 | | |
| | 110304L-F | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.5 | | |
| | 110308L-F | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 3.5 | | |
| | 160302L-F | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.8 | | |
| | 160304L-F | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.8 | | |
| (Со стружколомом) | 160308L-F | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.8 | Показана правая пластина. | |
| NEW PETIT CUT | NP-TPMH080202R-F | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.5 |  | E008 |
| | 080202L-F | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.5 | | |
| | 080204R-F | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | | |
| | 080204L-F | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | | |
| | 090202R-F | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 2.9 | | |
| | 090202L-F | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 2.9 | | |
| | 090204R-F | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.9 | | |
| | 090204L-F | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 2.9 | | |
| | 110302R-F | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 3.4 | | |
| | 110302L-F | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 3.4 | | |
| | 110304R-F | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | | |
| | 110304L-F | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.4 | | |
| | 160302R-F | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 160302L-F | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.4 | | |
| | 160304R-F | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | | |
| (Со стружколомом) | 160304L-F | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | Показана левая пластина. | |
| | TPGX080202 | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.5 |  | E026 |
| | 080204 | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.5 | | |
| | 080208 | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.8 | 2.5 | | |
| | 090202 | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.2 | 3.0 | | |
| | 090204 | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.4 | 3.0 | | |
| | 090208 | ★ | 5.56 | 2.38 | 0.8 | 3.0 | | |
| | 110302 | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 3.5 | | |
| | 110304 | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 3.5 | | |
| | 110308 | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.8 | 3.5 | | |
| | 160304 | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.8 | | |
| | 160308 | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.8 | 4.8 | | |

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

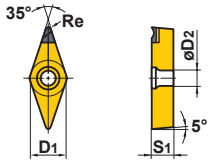


Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 35° VB ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: **N** Цветные Металлы

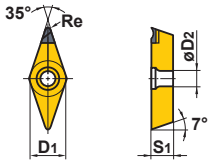
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| (Со стружколомом) | **NP-VBGT1103V5R-F** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.05 | 2.85 |   | D010 D011 E012 E013 |
| | **110301R-F** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.1 | 2.85 | | |
| | **110302R-F** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 2.85 | | |
| | **110304R-F** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.85 | | |

# 35° VC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: **N** Цветные Металлы

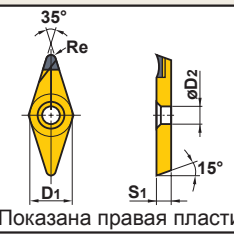
**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| (Со стружколомом) | **NP-VCGT0802V5R-F** | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.05 | 2.4 |   | C030 E012 E013 E033 |
| | **080201R-F** | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.1 | 2.4 | | |
| | **080202R-F** | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.2 | 2.4 | | |
| | **080204R-F** | ★ | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.4 | | |
| | **1103V5R-F** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.05 | 2.8 | | |
| | **110301R-F** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.1 | 2.8 | | |
| | **110302R-F** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.2 | 2.8 | | |
| | **110304R-F** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | 2.8 | | |

# 35° VD ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

Обрабатываемый материал: **N** Цветные Металлы

**Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| (Со стружколомом) | **VDGX160302R-F** | ● | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 |   Показана правая пластина. | C035 |
| | **160302L-F** | ● | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.5 | | |
| | **160304R-F** | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 | | |
| | **160304L-F** | ● | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.5 | | |

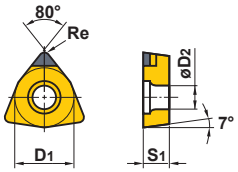
СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➤ B015
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➤ B002



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

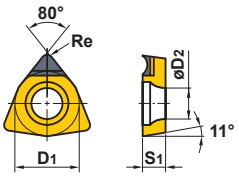
# 80° WC ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | | | Условия резания : ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание |
|---|---|---|---|---|
| | N | Цветные Металлы | ● | |

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **WCMWL30204** | ● | 4.76 | 2.38 | 0.4 | 2.3 |   | E028 |
| | **06T304** | ★ | 9.525 | 3.97 | 0.4 | 4.4 | | |

# 80° WP ПЛАСТИНЫ С ОТВЕРСТИЕМ

| Обрабатываемый материал | | | | Условия резания : ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание |
|---|---|---|---|---|
| | N | Цветные Металлы | ● | |

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | D2 | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| (Со стружколомом) | **WPGT040202** | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.2 | 2.8 |   | E011 |
| | **040204** | ★ | 6.35 | 2.38 | 0.4 | 2.8 | | |
| | **060302** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | 4.4 | | |
| | **060304** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | 4.4 | | |

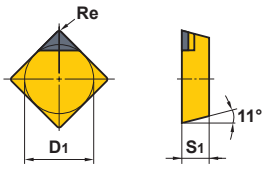
● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 90° SP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.

| Обрабатываемый материал | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | N | Цветные Металлы | ● | **Условия резания :** ● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание |

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **SPGN090302** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 |   | – |
| | **090304** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | | |
| | **090308** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.8 | | |
| | **120304** | ★ | 12.7 | 3.18 | 0.4 | | |
| | **120308** | ★ | 12.7 | 3.18 | 0.8 | | |
| | **120312** | ★ | 12.7 | 3.18 | 1.2 | | |





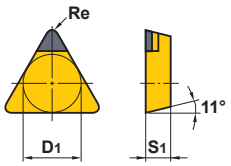
Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru

# 60° TP ПЛАСТИНЫ БЕЗ ОТВ.



| Обрабатываемый материал | N | Цветные Металлы | ● |
|---|---|---|---|

**Условия резания :**
● : Стабильное резание ◐ : Предельное резание ✱ : Нестабильное резание

| Форма | Обозначение | PCD MD220 | Размеры (мм) D1 | S1 | Re | Геометрия | Указатель на страницу применяемых державок |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **TPGN110302** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.2 |   | E027 |
| | **110304** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.4 | | |
| | **110308** | ★ | 6.35 | 3.18 | 0.8 | | |
| | **160302** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.2 | | |
| | **160304** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.4 | | |
| | **160308** | ★ | 9.525 | 3.18 | 0.8 | | |

★ : Со склада в Японии.

СПЛАВЫ И ПОКРЫТИЯ ➢ B015
ОБОЗНАЧЕНИЕ ➢ B002



Заказ инструмента: http://steelcam.org | 8 (343) 382-52-03 | sales@sverla-ekb.ru