

THE NEW VALUE FRONTIER



Покрытие PVD для
обработки мелких деталей

PR1725

PR1725



Высокое качество обработанной поверхности и длительный срок службы инструмента

Новое покрытие PVD MEGACOAT NANO PLUS

Отлично подходит для обработки стали и других материалов

Широкая область применения с различными стружколомами



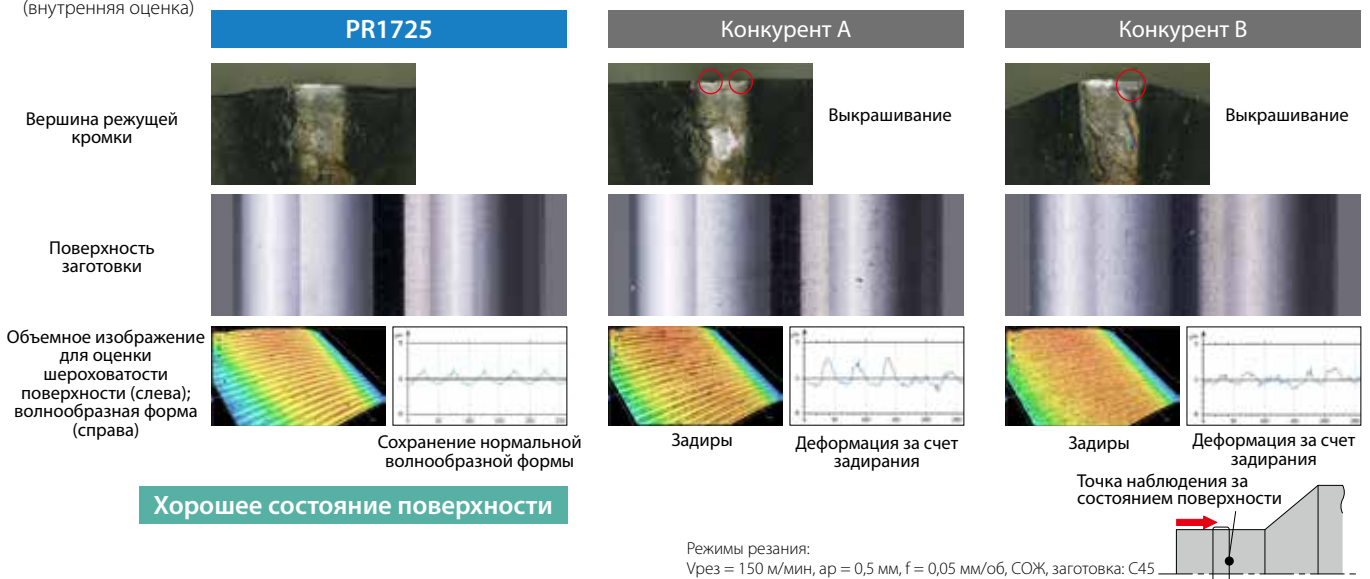
PR1725

Наилучшее решение для обработки стали. Высокое качество обработанной поверхности и длительный срок службы инструмента. Отличная производительность при обработке мелких деталей.

1 Покрытие MEGACOAT NANO PLUS обеспечивает длительный срок службы инструмента и превосходное качество обработанной поверхности

Длительный срок службы инструмента позволяет увеличить его производительность. Благодаря превосходному качеству обработанной поверхности и отсутствию задиры снижаются затраты на контроль качества.

Сравнение износа режущей кромки пластины и качества обработанной поверхности: C45 * После обработки в течение 20 мин (внутренняя оценка)

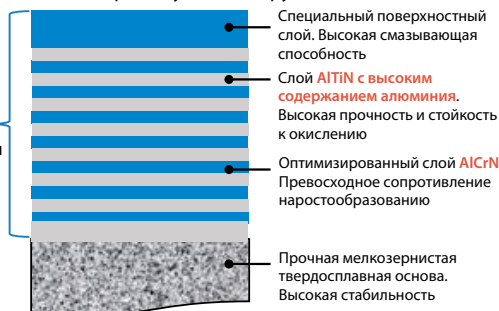


MEGACOAT NANO PLUS

Нанослойное покрытие AlTiN/AlCrN с исключительной износостойкостью и хорошей сопротивляемостью наросту. Высокое качество обработанной поверхности и длительный срок службы инструмента

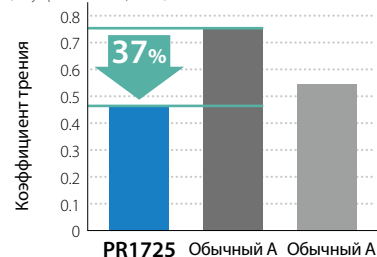
Предотвращение трещин

За счет большего количества слоев и более плотной структуры, чем в обычных покрытиях, сокращаются непредвиденные повреждения, например выкрашивание.



Сравнение коэффициента трения

(внутренняя оценка)



Превосходная износостойкость и сопротивление выкрашиванию

Высокая твердость благодаря нанослойному покрытию. Оптимизация внутреннего напряжения позволяет уменьшить выкрашивание.

Превосходное качество обработанной поверхности

Специальный поверхностный слой с высокой смазывающей способностью уменьшает нарост.

Подходит для различных материалов заготовок

Превосходное сопротивление окислению. Отличные термические свойства обеспечивают высокую производительность при обработке обычной, нержавеющей и автоматной стали.

Высокая стабильность обработки

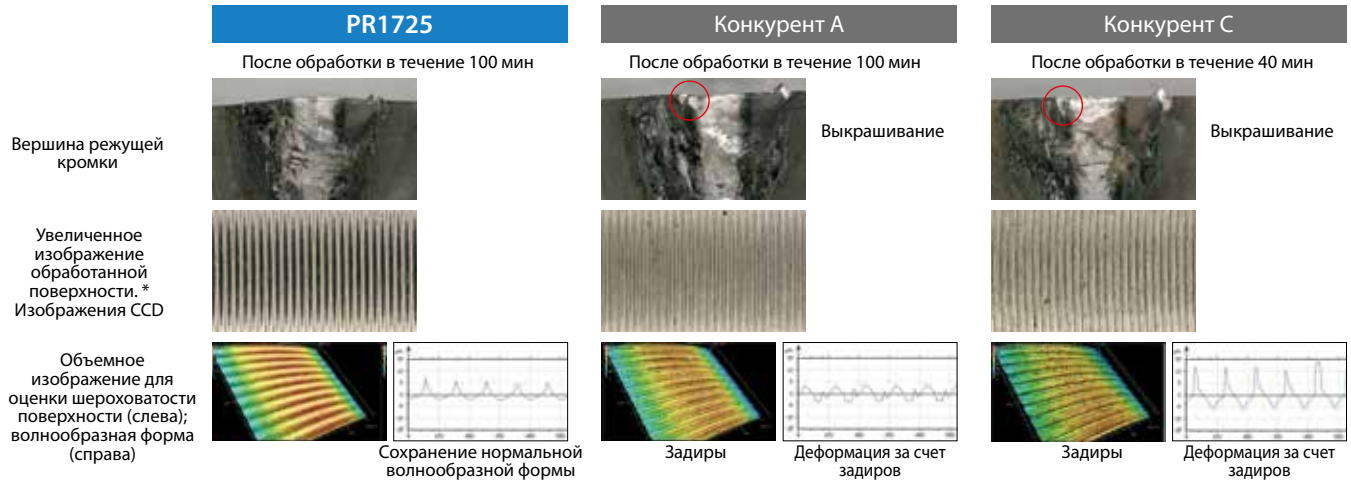
Прочная мелкозернистая твердосплавная основа обеспечивает стабильность обработки.

2 Универсальное решение для различных материалов заготовок

Длительный срок службы инструмента при обработке обычной, нержавеющей и автоматной стали. Оптимизированное применение инструментов позволяет сократить затраты.

Сравнение износа режущей кромки пластины и качества обработанной поверхности: нержавеющая сталь X5CrNi1810

* После обработки в течение 20 мин (внутренняя оценка)



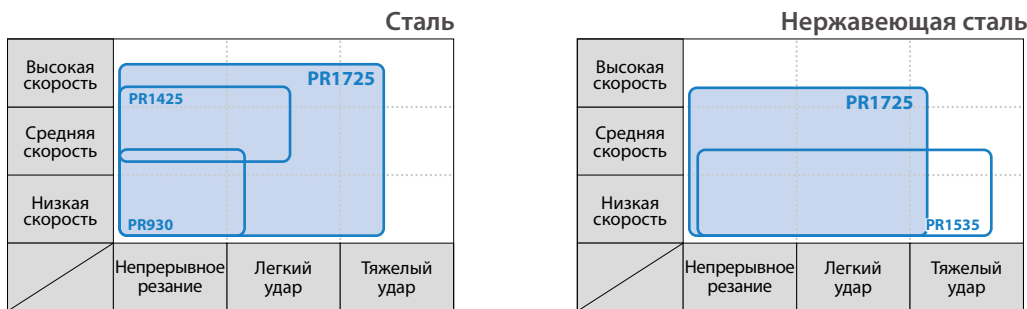
PR1725 позволяет уменьшить степень повреждений на режущей кромке и обеспечить стабильное качество обрабатываемой поверхности



Режимы резания: $V_{рез} = 150$ м/мин, $a_p = 0,5$ мм, $f = 0,1$ мм/об, СОЖ, заготовка: X5CrNi1810

3 Широкая область применения

Высокая производительность при обработке обычной и нержавеющей стали на разной скорости



PR1725: наилучшее решение для обработки стали

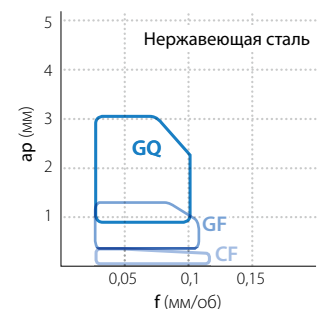
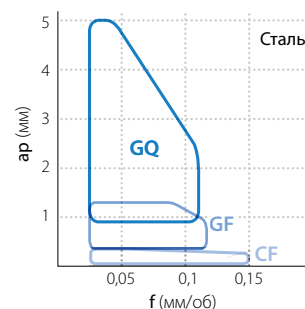
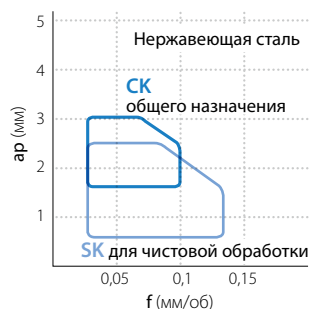
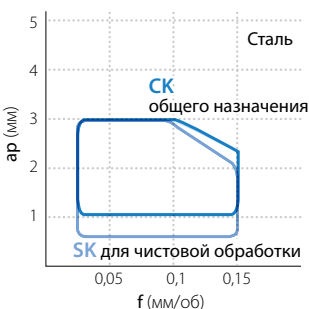
PR1725: для универсальной высокоскоростной обработки
PR1535: наилучшее решение для обработки нержавеющей стали.
Высокое качество обработки и стойкость инструмента

Серия пресованных стружколомов с острой кромкой








Широкий выбор стружколомов для эффективного отвода стружки









Оптимальная (низкая) сила резания и отличное качество обработанной поверхности

Хороший отвод стружки



Пластины (с задним углом)

Форма Показано левостороннее исполнение пластины	Обозначение	Размеры (мм)						PR1725
		И.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол		
	CCGT 030101MP-CF 030102MP-CF	3,5	1,4	1,9	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	CCGT 040101MP-CF 040102MP-CF	4,3	1,8	2,3	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	CCGT 030101MFP-PF 030102MFP-PF	3,5	1,4	1,9	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	CCGT 040101MFP-PF 040102MFP-PF	4,3	1,8	2,3	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	CCGT 060201MFP-PF 060202MFP-PF 060204MFP-PF	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 060201MFP-GF 060202MFP-GF 060204MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 09T301MFP-GF 09T302MFP-GF 09T304MFP-GF	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 09T301MFP-SK 09T302MFP-SK 09T304MFP-SK	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 060201MFP-CK 060202MFP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	CCGT 09T301MFP-CK 09T302MFP-CK	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	CCGT 060201MFP-GQ 060202MFP-GQ 060204MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 09T301MFP-GQ 09T302MFP-GQ 09T304MFP-GQ	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCMT 060202WP 060204WP 060208WP	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4 0,8	7°	●	
	CCMT 09T302WP 09T304WP 09T308WP	9525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8	7°	●	
	CCMT 060202PP 060204PP	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4	7°	●	
	CCMT 09T302PP 09T304PP 09T308PP	9525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8	7°	●	
	CCMT 060202GK 060204GK	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4	7°	●	
	CCMT 09T302GK 09T304GK	9525	3,97	4,4	0,2 0,4	7°	●	
	CCMT 060202HQ 060204HQ	6,35	2,38	2,8	0,2 0,4	7°	●	
	CCMT 09T302HQ 09T304HQ 09T308HQ	9525	3,97	4,4	0,2 0,4 0,8	7°	●	
	CCMT 09T308	9525	3,97	4,4	0,8	7°	●	
	CCGT 0602005MF 060201MF 060202MF 060204MF	6,35	2,38	2,8	< 0,05 < 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 09T3005MF 09T301MF 09T302MF 09T304MF	9525	3,97	4,4	< 0,05 < 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 0301005M ^R /L-F 030101M ^R /L-F 030102M ^R /L-F 030104M ^R /L-F	3,5	1,4	1,9	< 0,05 < 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 040101M ^R /L-F 040102M ^R /L-F 040104M ^R /L-F	4,3	1,8	2,3	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCGT 09T3005M ^R /L-F 09T301M ^R /L-F 09T302M ^R /L-F 09T304M ^R /L-F	9525	3,97	4,4	< 0,05 < 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	

Форма Показано левостороннее исполнение пластины	Обозначение	Размеры (мм)						PR1725
		И.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол		
	CCET 09T301M ^R /L-P 09T302M ^R /L-P 09T304M ^R /L-P	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCET 0602005M ^R /L-U 060201M ^R /L-U 060202M ^R /L-U	6,35	2,38	2,8	< 0,05 < 0,1 < 0,2	7°	●	
	CCET 09T3005M ^R /L-U 09T301M ^R /L-U 09T302M ^R /L-U 09T304M ^R /L-U	9525	3,97	4,4	< 0,05 < 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CCET 0602005MFR-J 060201M ^R /L-J 060202M ^R /L-J	6,35	2,38	2,8	< 0,05 < 0,1 < 0,2	7°	R	
	CCET 09T301M ^R /L-J 09T302M ^R /L-J 09T304M ^R /L-J	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	CPMT 080202PP 080204PP	7,94	2,38	3,3	0,2 0,4	11°	●	
	CPMT 090302PP 090304PP 090308PP	9525	3,18	4,4	0,2 0,4 0,8	11°	●	
	CPMT 080204GP 090304GP 090308GP	7,94	2,38	3,3	0,4 0,4 0,8	11°	●	
	CPMT 080204HQ 080208HQ	7,94	2,38	3,3	0,4 0,8	11°	●	
	CPMH 080204HQ 090304HQ 090308HQ	9525	3,18	4,5	0,4 0,4 0,8	11°	●	
	CPMH 080204 080208	7,94	2,38	3,5	0,4 0,8	11°	●	
	CPMH 090304 090308	9525	3,18	4,5	0,4 0,8	11°	●	
	CPMT 080204XP 090304XP 090308XP	9525	3,18	4,4	0,4 0,4 0,8	11°	●	
	DCGT 070201MP-CF 070202MP-CF	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	DCGT 11T301MP-CF 11T302MP-CF	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	DCGT 070201MFP-GF 070202MFP-GF 070204MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	DCGT 11T301MFP-GF 11T302MFP-GF 11T304MFP-GF	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	DCGT 070201MFP-SK 070202MFP-SK 070204MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	DCGT 11T301MFP-SK 11T302MFP-SK 11T304MFP-SK	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	DCGT 070201MP-CK 070202MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	DCGT 11T301MP-CK 11T302MP-CK	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2	7°	●	
	DCGT 070201MFP-GQ 070202MFP-GQ 070204MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	DCGT 11T301MFP-GQ 11T302MFP-GQ 11T304MFP-GQ	9525	3,97	4,4	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	
	DCGT 070201MFP-SK 070202MFP-SK 070204MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2 < 0,4	7°	●	

● : доступно R : только в правостороннем исполнении

Пластина, у которой радиус при вершине (RE) отображается со знаком неравенства (например, <0,1, <0,2 и т. д.), имеет отрицательный допуск на радиус при вершине (RE).

Пластины (с задним углом)

Форма Показано левостороннее исполнение пластины	Обозначение	Размеры (мм)					RRT25
		I.C. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол	
	DCMX 070202WP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204WP				0,4		
	070208WP				0,8		
	DCMX 11T302WP	9525	3,97	4,4	0,2	7°	●
	11T304WP				0,4		
	11T308WP				0,8		
	DCMX 070204R/L-WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●
	DCMX 11T304R/L-WP	9525	3,97	4,4	0,4	7°	●
	DCMT 070202PP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204PP				0,4		
	DCMT 11T302PP	9525	3,97	4,4	0,2	7°	●
	11T304PP				0,4		
	11T308PP				0,8		
	DCMT 070202GP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204GP				0,4		
	DCMT 11T304GP	9525	3,97	4,4	0,4	7°	●
	11T308GP				0,8		
	DCMT 070202GK	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204GK				0,4		
	070208GK				0,8		
	DCMT 11T302GK	9525	3,97	4,4	0,2	7°	●
	11T304GK				0,4		
	11T308GK				0,8		
	DCMT 070202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	●
	070204HQ				0,4		
	070208HQ				0,8		
	DCMT 11T302HQ	9525	3,97	4,4	0,2	7°	●
	11T304HQ				0,4		
	11T308HQ				0,8		
	DCGT 0702005MF	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●
	070201MF				< 0,1		
	070202MF				< 0,2		
	070204MF				< 0,4		
	DCGT 11T3005MF	9525	3,97	4,4	< 0,05	7°	●
	11T301MF				< 0,1		
	11T302MF				< 0,2		
	11T304MF				< 0,4		
	DCMT 070204XP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●
	DCMT 11T302XP	9525	3,97	4,4	0,2	7°	●
	11T304XP				0,4		
11T308XP	0,8						
	DCET 0702005MR-F	6,35	2,38	2,8	< 0,05	7°	●
	070201MR ^{R/L} -F				< 0,1		
	070202MR ^{R/L} -F				< 0,2		
	070204MR ^{R/L} -F				< 0,4		
	DCET 11T3005MR-F				< 0,05		
	DCET 11T301MR ^{R/L} -F	9525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●
	11T302MR ^{R/L} -F				< 0,2		
	11T304MR ^{R/L} -F				< 0,4		
	DCET 0702005MFR-U				< 0,05		
	070201MFR ^{R/L} -U				< 0,1		
	DCET 070202MFR ^{R/L} -U	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	●
	DCET 11T3005MFR-U				< 0,05		
	11T301MFR ^{R/L} -U				< 0,1		
	DCET 11T302MFR ^{R/L} -U	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	●
	11T304MFR-U				< 0,4		
	DCET 0702005MFR-J				< 0,05		
	DCET 070201MFR ^{R/L} -J	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	●
	070202MFR ^{R/L} -J				< 0,2		
	DCET 11T3005MFR-J				< 0,05		
	DCET 11T301MFR ^{R/L} -J	9525	3,97	4,4	< 0,1	7°	●
	11T302MFR ^{R/L} -J				< 0,2		
	11T304MFR-J				< 0,4		
	JCET 030102MR ^{R/L} -F	3,5	1,4	1,9	< 0,2	7°	●
	030104MR ^{R/L} -F				< 0,4		

Пластина, у которой радиус при вершине (RE) отображается со знаком неравенства (например, <0,1, <0,2 и т. д.), имеет отрицательный допуск на радиус при вершине (RE).

Форма Показано левостороннее исполнение пластины	Обозначение	Размеры (мм)					RRT25
		И.C. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол	
	TBGT 060101MP-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●
	060102MP-CF				< 0,2		
	TBGT 060101MFP-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●
	060102MFP-PF				< 0,2		
	060104MFP-PF				< 0,4		
	TBET 0601005MR ^{R/L} -L	3,97	1,59	2,3	< 0,05	5°	●
	060101MR ^{R/L} -L				< 0,1		
	060102MR ^{R/L} -L				< 0,2		
	060104MR ^{R/L} -L				< 0,4		
	TCMX 090204WP	5,56	2,38	2,5	0,4	7°	●
	TCMX 110204WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	●
	TPGT 080201MP-CF	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●
	080202MP-CF				< 0,2		
	TPGT 090201MP-CF	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●
	090202MP-CF				< 0,2		
	TPGT 090201MFP-PF	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●
	090202MFP-PF				< 0,2		
	090204MFP-PF				< 0,4		
	TPMX 090202WP	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	●
	090204WP				0,4		
	090208WP				0,8		
	TPMX 110302WP				6,35		
110304WP	0,4						
	TPMX 110308WP	6,35	3,18	3,3	0,8	11°	●
	TPMX 110304R/L-WP				6,35		
	TPMT 090202PP	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	●
	090204PP				0,4		
	TPMT 110302PP	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●
	110304PP				0,4		
	110308PP				0,8		
	TPMT 090202GP	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	●
	090204GP				0,4		
	TPMT 110304GP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●
	110308GP				0,8		
	TPMT 160304GP	9525	3,18	4,4	0,4	11°	●
	TPMT 090202HQ				5,56		
	TPMT 090204HQ	6,35	3,18	3,3		0,4	11°
	110302HQ				0,2		
	TPMT 110304HQ	9525	3,18	4,4	0,2	11°	●
	110308HQ				0,8		
	160302HQ				0,2		
	TPMT 160304HQ	9525	3,18	4,4	0,4	11°	●
	160308HQ				0,8		
	TPMT 090204XP				5,56		
	TPMT 110304XP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	●
	110308XP				0,8		
	TPMT 160304XP	9525	3,18	4,4	0,4	11°	●
	160308XP				0,8		
	TPGH 080201R/L	4,76	2,38	2,3	0,1	11°	●
	080202R/L				0,2		
	080204R/L				0,4		
	TPGH 090201R/L	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	●
	090202R/L				0,2		
	TPGH 090204R/L	6,35	2,38	3,5	0,4	11°	●
	110202R/L				0,2		
	TPGH 110204R/L	6,35	2,38	3,5	0,2	11°	●
	110202R/L				0,4		
	110204R/L				0,4		
	TPGH 110302R/L	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●
	110304R/L				0,4		
	110308R/L				0,8		
	TPGH 160302R/L	9525	3,18	4,5	0,2	11°	●
	160304R/L				0,4		
	160308R/L				0,8		

● : доступно R : только в правостороннем исполнении

Пластины (с задним углом)











Форма Показано левостороннее исполнение пластины	Обозначение	Размеры (мм)					PR17/25
		И.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол	
	TPGH 090201L-H	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	L
	090202L-H				0,2		L
	090204L-H				0,4		L
	TPGH 110302 ^R /L-H	6,35	3,18	3,3	0,2	11°	●
	110304 ^R /L-H				0,4		●
	110308 ^R /L-H				0,8		●
TPGH 160304 ^R /L-H	9,525	3,18	4,5	0,4	11°	●	
160308 ^R /L-H				0,8		●	
	TPEH 080201M ^R /L-P	4,76	2,38	2,3	0,1	11°	●
	080202M ^R /L-P				< 0,2		●
	080204M ^R /L-P				< 0,4		●
	TPEH 090201M ^R /L-P	5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●
	090202M ^R /L-P				< 0,2		●
	090204M ^R /L-P				< 0,4		●
	TPEH 110301M ^R /L-P	6,35	3,18	3,3	< 0,1	11°	●
	110302M ^R /L-P				< 0,2		●
	110304M ^R /L-P				< 0,4		●
	VBMT 110302PP	6,35	3,18	2,8	0,2	5°	●
	110304PP				0,4		●
	110308PP				0,8		●
	VBMT 160404PP	9,525	4,76	4,4	0,4	5°	●
	160408PP				0,8		●
	160412PP				1,2		●
	VBMT 110304GP	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	●
	VBMT 110302VF	6,35	3,18	2,8	0,2	5°	●
110304VF	0,4				●		
110308VF	0,8				●		
	VBMT 110304HQ	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	●
	110308HQ				0,8		●
	VBET 1103005M ^R /L-F	6,35	3,18	2,8	< 0,05	5°	●
	110301M ^R /L-F				< 0,1		●
	110302M ^R /L-F				< 0,2		●
	VBET 1103005M ^R /L-Y	6,35	3,18	2,8	< 0,05	5°	●
	110301M ^R /L-Y				< 0,1		●
	110302M ^R /L-Y				< 0,2		●
	110304M ^R /L-Y				< 0,4		●
	VCGT 110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●
	110302MP-CF				< 0,2		●
	VCGT 110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●
	110302MFP-GF				< 0,2		●
	VCMT 080202PP	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●
	080204PP				0,4		●
	VCMT 160404PP	9,525	4,76	4,4	0,4	7°	●
	160408PP				0,8		●
	VCMT 080202VF	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●
	080204VF				0,4		●
	VCMT 080202HQ	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	●
	080204HQ				0,4		●

Форма Показано левостороннее исполнение пластины	Обозначение	Размеры (мм)					PR17/25
		И.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол	
	VCET 110301M ^R /L-F	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	●
	110302M ^R /L-F				< 0,2		●
	110304M ^R /L-F				< 0,4		●
	VCET 1103005M ^R /L-Y	6,35	3,18	2,8	< 0,05	7°	●
	110301M ^R /L-Y				< 0,1		●
	110302M ^R /L-Y				< 0,2		●
	110304M ^R /L-Y				< 0,4		●
	VPGT 110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●
	110302MP-CF				< 0,2		●
	VPGT 110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●
	110302MFP-GF				< 0,2		●
	VPGT 080201MP-CK	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●
	080202MP-CK				< 0,2		●
	VPGT 110301MP-CK	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	●
	110302MP-CK				< 0,2		●
	VPET 080201M ^R /L-F				4,76		2,38
080202M ^R /L-F	< 0,2	●					
VPET 1103005MR-F	6,35	3,18	2,8	< 0,05		11°	
110301MR-F				< 0,1	●		
110302M ^R /L-F				< 0,2	●		
	VPET 080201M ^R /L-U	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	●
	080202M ^R /L-U				< 0,2		●
	VPET 1103005M ^R /L-U				6,35		3,18
110301M ^R /L-U	< 0,1	●					
110302M ^R /L-U	< 0,2	●					
	VPET 1103005MFR-J	6,35	3,18	2,8	< 0,05	11°	R
	110301M ^R /L-J				< 0,1		●
	110302M ^R /L-J				< 0,2		●
	WBGT 060101M ^R /L-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●
	060102M ^R /L-CF				< 0,2		●
	WBGT 060101MFP ^R /L-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●
	060102MFP ^R /L-PF				< 0,2		●
	WBGT 080201MFP ^R /L-PF	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	●
	080202MFP ^R /L-PF				< 0,2		●
	WBMT 060102 ^R /L-DP	3,97	1,59	2,3	0,2	5°	●
	060104 ^R /L-DP				0,4		●
	WBMT 080202 ^R /L-DP	4,76	2,38	2,3	0,2	5°	●
	080204 ^R /L-DP				0,4		●
	WBET 0601005M ^R /L-F	3,97	1,59	2,3	< 0,05	5°	L
	060101M ^R /L-F				< 0,1		●
	060102M ^R /L-F				< 0,2		●
	060104M ^R /L-F				< 0,4		●
	WBET 080201ML-F				< 0,1		L
080202ML-F	< 0,2	L					
080204M ^R /L-F	< 0,4	●					
	WBET 080201M ^R /L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	●
	080202M ^R /L-P				< 0,2		●
	080204M ^R /L-P				< 0,4		●

● : доступно R : только в правостороннем исполнении L : только в левостороннем исполнении

Пластина, у которой радиус при вершине (RE) отображается со знаком неравенства (например, <0,1, <0,2 и т. д.), обозначает отрицательный допуск на радиус при вершине (RE).











Пластины (без заднего угла)

Форма Показано правостороннее исполнение пластины	Обозначение	Размеры (мм)				R1/25
		И.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	
 Чистовая-полушаровая обработка / острая кромка / полированная	CNGG 120402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	●
	120404MFP-SK				< 0,4	●
 Получистовая-черновая обработка / острая кромка / полированная	CNGG 120404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	●
	120408FP-TK				0,8	●
 Чистовая-полушаровая обработка / острая кромка / полированная	DNGG 150402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	●
	150404MFP-SK				< 0,4	●
 Большая глубина резания	DNMG 150402R-LD	12,70	4,76	5,16	0,2	R
	150404R-LD				0,4	R
 Получистовая-черновая обработка / острая кромка / полированная	DNGG 150404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	●
	150408FP-TK				0,8	●
 Чистовая-полушаровая обработка / острая кромка / полированная	TNGG 160401MFP-SK	9525	4,76	3,81	< 0,1	●
	160402MFP-SK				< 0,2	●
	160404MFP-SK				< 0,4	●
 Большая глубина резания	TNMG 160402R-LD	9525	4,76	3,81	0,2	R
	160404R-LD				0,4	R
 Получистовая-черновая обработка / острая кромка / полированная	TNGG 160404FP-TK	9525	4,76	3,81	0,4	●
	160408FP-TK				0,8	●
 Чистовая обработка / оптимальная шероховатость поверхности / острая кромка	TNGG 160402 ^R /L-S	9525	4,76	3,81	0,2	●
	160404 ^R /L-S				0,4	●
	160408 ^R /L-S				0,8	●
 Чистовая-полушаровая обработка / острая кромка / полированная	VNGG 160402MFP-SK	9525	4,76	3,81	< 0,2	●
	160404MFP-SK				< 0,4	●

● : доступно R : только в правостороннем исполнении

Пластина, у которой радиус при вершине (RE) отображается со знаком неравенства (например, <0,1, <0,2 и т. д.), обозначает отрицательный допуск на радиус при вершине (RE).

Пластины (небольшие двусторонние инструменты)

Форма Показано правостороннее исполнение пластины	Обозначение	Размеры (мм)				R1/25
		И.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	
 Чистовая-полушаровая обработка / острая кромка / полированная	CNGU 070301MFP-SK	7,5	3,18	3,6	< 0,1	●
	070302MFP-SK				< 0,2	●
 Получистовая-черновая обработка / скругленная кромка	CNMU 070302E-GK	7,5	3,18	3,6	0,2	●
	070204E-GK				0,4	●
 Чистовая обработка / острая кромка	CNGU 070301MFR-F	7,5	3,18	3,6	< 0,1	R
	070302MFR-F				< 0,2	R
	070304MFR-F				< 0,4	R
 Низкая скорость подачи / острая кромка	CNGU 070301MFR-U	7,5	3,18	3,6	< 0,1	R
	070302MFR-U				< 0,2	R
	070304MFR-U				< 0,4	R
 Чистовая-полушаровая обработка / острая кромка / полированная	DNGU 080301MFP-SK	7,0	3,18	3,6	< 0,1	●
	080302MFP-SK				< 0,2	●
	080304MFP-SK				< 0,4	●
 Получистовая-черновая обработка / скругленная кромка	DNMU 080302E-GK	7,0	3,18	3,6	0,2	●
	080304E-GK				0,4	●
 Чистовая обработка / острая кромка	DNGU 080301MFR-F	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R
	080302MFR-F				< 0,2	R
	080304MFR-F				< 0,4	R
 Низкая скорость подачи / острая кромка	DNGU 080301MFR-U	7,0	3,18	3,6	< 0,1	R
	080302MFR-U				< 0,2	R
	080304MFR-U				< 0,4	R
 Чистовая обработка / острая кромка	TNGU 090301MFR-F	5,56	3,18	3,0	< 0,1	R
	090302MFR-F				< 0,2	R
	090304MFR-F				< 0,4	R
 Низкая скорость подачи / острая кромка	TNGU 090301MFR-U	5,56	3,18	3,0	< 0,1	R
	090302MFR-U				< 0,2	R
	090304MFR-U				< 0,4	R

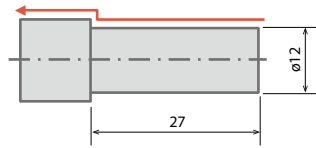
● : доступно R : только в правостороннем исполнении

Пластина, у которой радиус при вершине (RE) отображается со знаком неравенства (например, <0,1, <0,2 и т. д.), обозначает отрицательный допуск на радиус при вершине (RE).
Подходящие державки для маленьких двусторонних пластин см. в общем каталоге продукции KYOCERA.

Практические примеры

Вал 34CrMo4

Врез = 110 м/мин
 $ap \approx 1,5$ мм
 $f = 0,06$ мм/об
 СОЖ
 DCGT11T302MFP-SK PR1725



Стойкость инструмента

PR1725
Стружколом SK

3000 шт./кромка



Конкурент D
Прессованный
стружколом

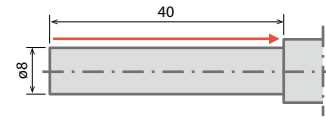
1500 шт./кромка

Стойкость PR1725 со стружколомом SK в 2 раза больше по сравнению с конкурентом D

(Оценка заказчика)

Вал 42CrMo4

Врез = 70 м/мин
 $ap = 1,0$ мм
 $f = 0,05$ мм/об
 СОЖ
 DCGT11T302MFP-SK PR1725



Стойкость инструмента

PR1725
Стружколом SK

250 шт./кромка



Конкурент E
Прессованный
стружколом

150 шт./кромка

Стойкость PR1725 со стружколомом SK в 1,6 раза больше по сравнению с конкурентом E

(Оценка заказчика)

Вал C35

Врез = 90 м/мин
 $ap = 0,3$ мм
 $f = 0,1$ мм/об
 СОЖ
 DCGT11T302MFP-SK PR1725



Стойкость инструмента

PR1725
Стружколом SK

300 шт./кромка



Конкурент F
Прессованный
стружколом

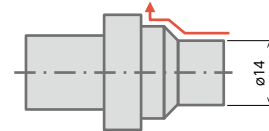
200 шт./кромка

Стойкость PR1725 со стружколомом SK в 1,5 раза больше по сравнению с конкурентом F

(Оценка заказчика)

Штифт 20CrMo5

Врез = 110 м/мин
 $ap = 0,2-0,7$ мм
 $f = 0,07$ мм/об
 СОЖ
 DCGT11T302MFP-GQ PR1725



Стойкость инструмента

PR1725
Стружколом GQ

200 шт./кромка



Конкурент G
Прессованный
стружколом

150 шт./кромка

Стойкость PR1725 со стружколомом GQ в 1,3 раза больше по сравнению с конкурентом G

(Оценка заказчика)