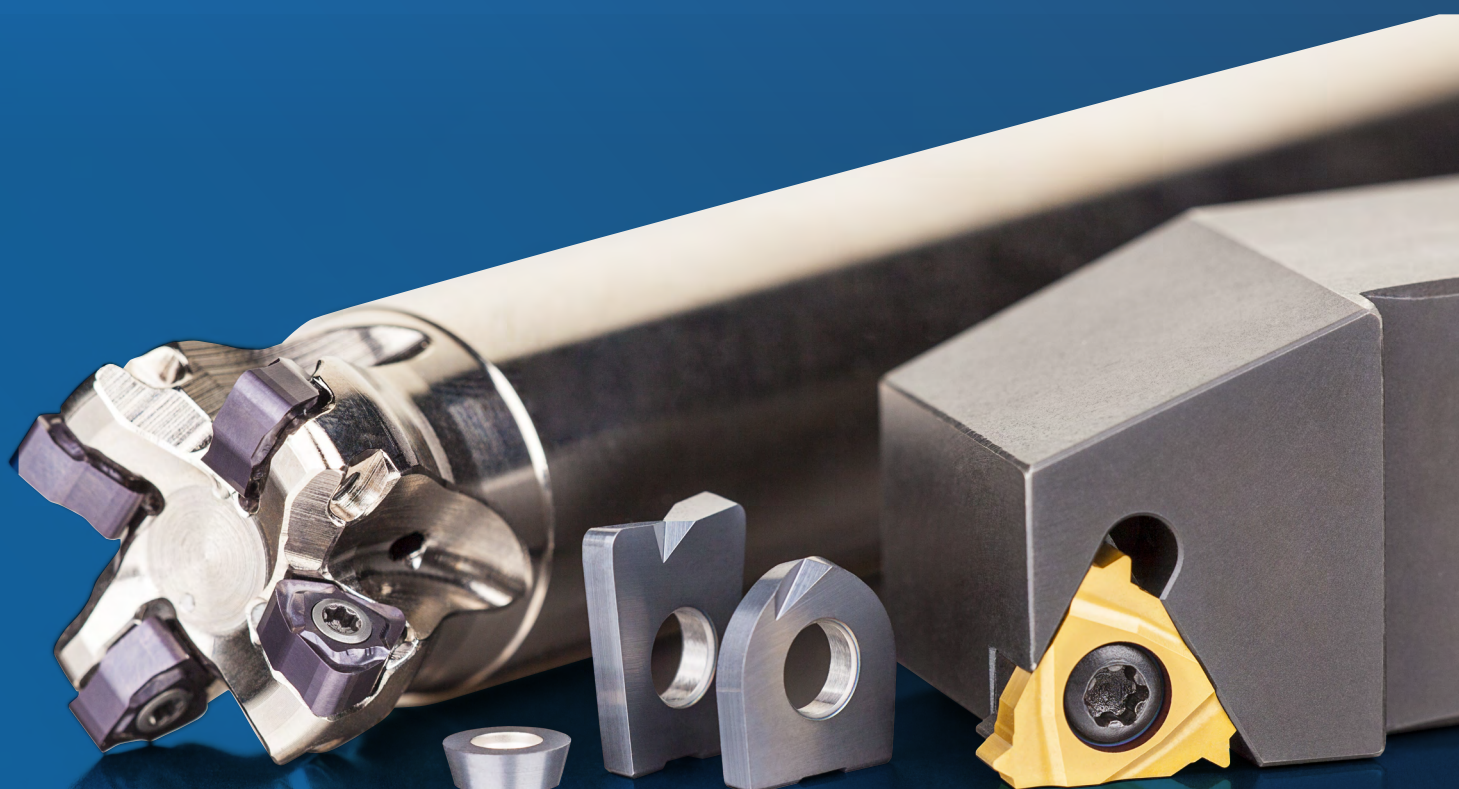




НОВИНКИ

2018



2 ■ ФРЕЗЫ И ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

4

- SCN05C / CNHX 05
Производительные копировальные фрезы для полустиховой и чистовой обработки с пластинами, имеющими 4 режущие кромки

10

- SWN04C / WNHX 04
Экономичные и производительные копировальные фрезы для полустиховой и чистовой обработки с пластинами, имеющими 6 режущих кромок



21 ■ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

22

- M4303, M4310
Высокопроизводительные сплавы для фрезерования твердых заготовок



35 ■ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ

39

- T8010
Износостойкий твердый сплав для надежной обработки резьбы с высокой точностью



ФРЕЗЫ И ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ





ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КОПИРОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ПОЛУЧИСТОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

Наше семейство экономичных фрез дополнено новым рядом производительных фрез (Ø12...20 мм) для штампов и пресс-форм. Новые фрезы созданы для надежной обработки с большим вылетом инструмента. Для повышения производительности фрезы имеют большое количество зубьев. Геометрия с широкой зачистной режущей кромкой *wiper* гарантирует получение низкой шероховатости поверхности, что позволит снизить время и затраты на чистовую обработку.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Производительность** - большое количество зубьев позволяет повысить производительность обработки как минимум на 20% в сравнении со стандартными фрезами
- **Низкая шероховатость** - запатентованная конструкция режущих кромок *wiper* обеспечивает великолепную чистоту обработанной поверхности
- **Пониженная вибрация** - фрезы оптимизированы для обработки глубоких полостей с особенно плавным резанием в углах и закрытых карманах заготовки
- **Экономическая эффективность** - достигается использованием двухсторонних пластин с 4 режущими кромками
- **Оптимальное удаление стружки** - внутренний подвод СОЖ



ПРИМЕНЕНИЕ

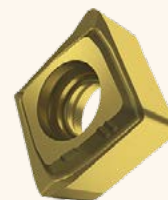
Материалы:

- Конструкционные стали, закаленные стали и чугун

Процесс:

- Копировальное, профильное и плунжерное фрезерование; обработка плоскостей

ПЛАСТИНЫ



CNHX 05

CNHX 05

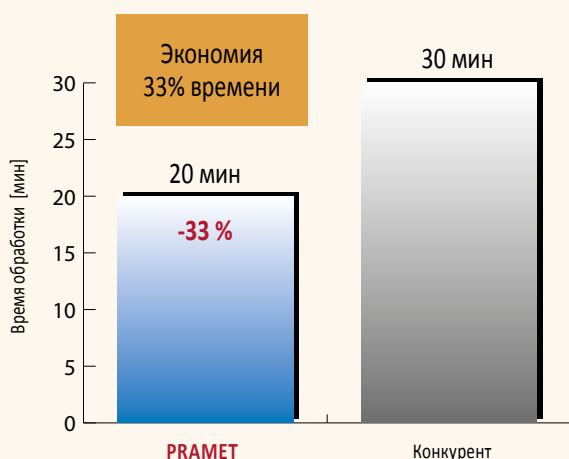
Пластина с геометрией *wiper* для фрезерования плоскостей и уступов

- 4 режущие кромки
- Получистовая и чистовая обработка
- Двухсторонние пластины
- Позитивная геометрия
- Радиус 0.5 и 1.0 мм



SCN05C / CNHX 05 ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Материал: AISI H13
 Группа материала: H
 Заготовка: Пресс-форма
 Пластина: CNHX 050210ER-WM: M4310
 Охлаждение: Воздух



		PRAMET	Конкурент
Операция		Чистовая контурная обработка	
Инструмент		16A3R025M08-SCN05C-C	∅16 мм, 2 зуба
Скорость резания	v_c м/мин	180	180
Подача на зуб	f_z мм/зуб	0,1	0,1
Минутная подача	f мм/мин	1074	716
Глубина резания	a_p мм	0,25	0,25
Ширина фрезерования	a_e мм	0,25	0,25
Время обработки	t мин	20	30
Стойкость	T мин	45	30

SCN05C

P

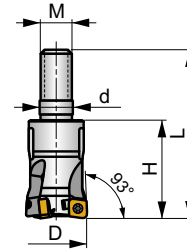
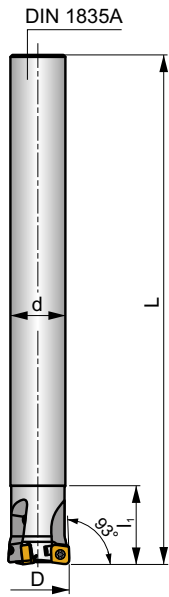
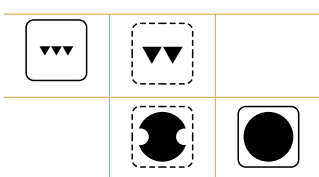
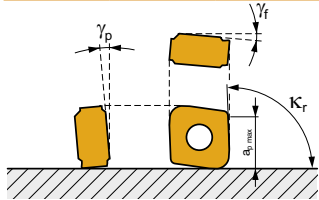
K

H

S



K_r	93
a_{pmax}	0,5 (1,0 mm)



h_m 0,02 - 0,07

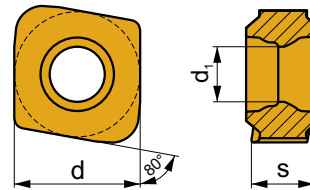
ISO	D	L	d	l_1	H	M	γ_f°	γ_p°			max.		kg		
12A2R020A10-SCN05C-C	12	100	10	20	-	-	-15	-8	2	-	48700	✓	0,05	GI330	CO601
16A3R020A14-SCN05C-C	16	130	14	20	-	-	-13,5	-7,8	3	-	42200	✓	0,13	GI330	CO601
20A5R020A18-SCN05C-C	20	160	18	20	-	-	-12,7	-7,5	5	✓	37700	✓	0,28	GI330	CO601
12A2R020M06-SCN05C-C	12	35	-	-	20	M6	-15	-8	2	-	-	✓	0,01	GI330	CO601
16A3R025M08-SCN05C-C	16	43	-	-	25	M8	-13,5	-7,8	3	-	-	✓	0,03	GI330	CO601
20A5R030M10-SCN05C-C	20	49	-	-	30	M10	-12,7	-7,5	5	✓	-	✓	0,05	GI330	CO601

	GI330		CNHX 0502..
--	-------	--	-------------

	CO601		US 62005-T06P		Nm	0,9		M 2		4,9		Flag T06P
--	-------	--	---------------	--	----	-----	--	-----	--	-----	--	-----------

CNHX 05

	d	d ₁	s
0502	4,800	2,10	2,40



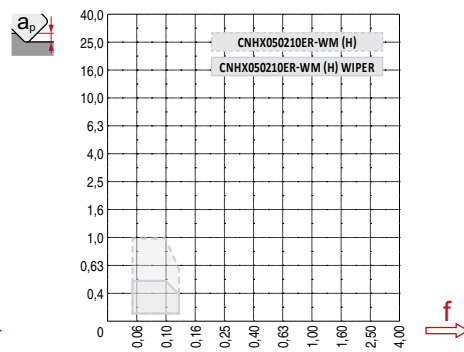
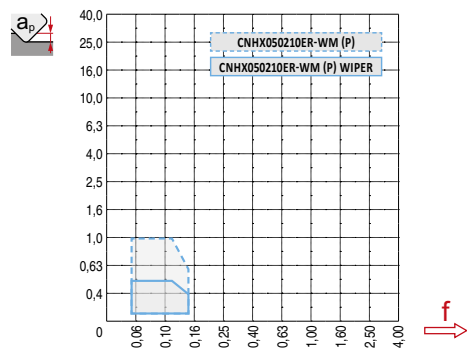
		ISO		P	M	K	N	S	H			r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
 		CNHX 050205ER-WM	M4310								-	0,5	0,05	0,15	0,1	1,0
			M8330						-	0,5	0,05	0,15	0,1	1,0		
		CNHX 050210ER-WM	M4310								-	1,0	0,05	0,15	0,1	1,0
			M8330								-	1,0	0,05	0,15	0,1	1,0

ISO	f _{min}	f _{max}	M4310	M8330	
P		0,05	0,15	350	365
		0,05	0,12	315	329
		0,05	0,10	280	292
K		0,05	0,15	330	345
		0,20	0,12	297	311
		0,20	0,10	264	276
H		0,05	0,15	71	68
		0,05	0,12	64	61
		0,05	0,10	57	54



a_e / D	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,00	1,00	1,00	1,00
	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

CNHX 05-WM	
	0,5 1,0
	0,50 0,50



D	max
12	0,4
16	0,4
20	0,5



D	α_{max}	a_p/l
12	2,4	1/25
14	1,5	1/40
16	1,1	1/54



ЭКОНОМИЧНЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КОПИРОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ ДЛЯ ПОЛУЧИСТОВОЙ И ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ

Наше семейство экономичных фрез дополнено новым рядом производительных фрез (Ø20...35 мм) для штампов и пресс-форм. Новые фрезы созданы для надежной обработки с большим вылетом инструмента. Для повышения производительности фрезы имеют большое количество зубьев. Геометрия с широкой зачистной режущей кромкой *wiper* гарантирует получение низкой шероховатости поверхности, что позволит снизить время и затраты на чистовую обработку.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Экономическая эффективность** - достигается использованием двухсторонних пластин с 6 режущими кромками
- **Низкая шероховатость** - запатентованная конструкция режущих кромок *wiper* обеспечивает великолепную чистоту обработанной поверхности
- **Пониженная вибрация** - фрезы оптимизированы для обработки глубоких полостей с особенно плавным резанием в углах и закрытых карманах заготовки
- **Производительность** - возможность обработки с высокой подачей
- **Оптимальное удаление стружки** - внутренний подвод СОЖ



ПРИМЕНЕНИЕ

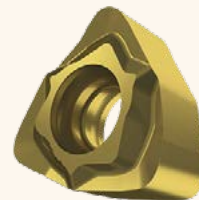
Материалы:

- Конструкционные стали, закаленные стали и чугуны

Процесс:

- Копировальное, профильное и плунжерное фрезерование; обработка плоскостей

ПЛАСТИНЫ



WNHX 04

WNHX 04

Пластина с геометрией *wiper* для фрезерования плоскостей и уступов

- 6 режущих кромок
- Получистовая и чистовая обработка
- Двухсторонние пластины
- Позитивная геометрия
- Радиус 0.5, 1.0 и 1.5 мм

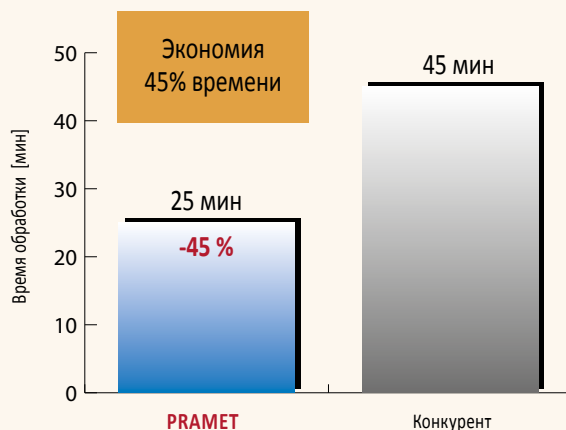


SWN04C / WNHX 04 ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Материал: DIN 1.2738 (AISI P20)
 Группа материала: P
 Заготовка: Штмп для экструзии полимеров
 Пластина: WNHX 040310ER-WM: M4310
 Охлаждение: Воздух



			PRAMET	Конкурент
Операция			Чистовая контурная обработка	
Инструмент			25A4R020A22-SWN04C-C	ø25 мм, 4 зуба
Скорость резания	v_c	м/мин	196	196
Подача на зуб	f_z	мм/зуб	0,36	0,20
Минутная подача	f	мм/мин	3600	2000
Глубина резания	a_p	мм	0,50	0,50
Ширина фрезерования	a_e	мм	0,70	0,70
Время обработки	t	мин	25	45
Стойкость	T	мин	45	45



SWN04C

P

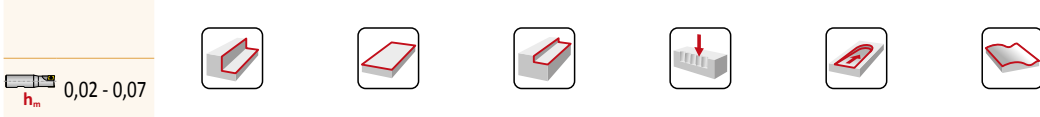
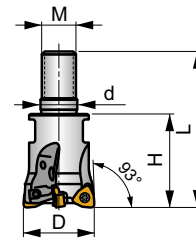
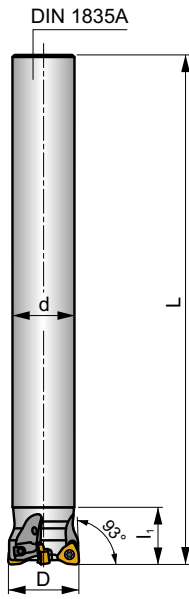
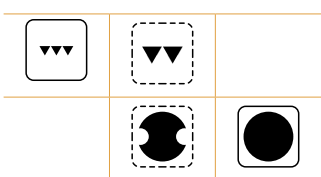
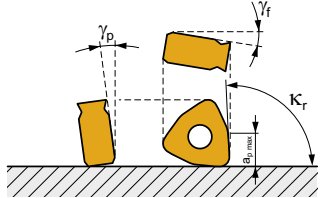
K

H

S



K_r	93
a_{pmax}	0,5 (2,0 mm)



h_m 0,02 - 0,07

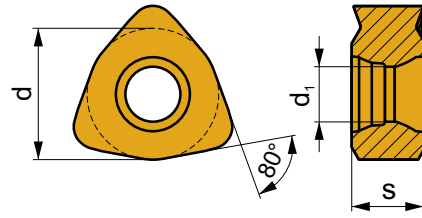
ISO	D	L	d	l_1	H	M	γ_f°	γ_p°					kg		
20A3R020A18-SWN04C-C	20	160	18	20	-	-	-12	-8	3	-	19700	✓	0,27	GI331	CO602
25A4R020A22-SWN04C-C	25	180	22	20	-	-	-11,5	-8	4	✓	26600	✓	0,45	GI331	CO602
32A6R020A25-SWN04C-C	32	200	25	20	-	-	-11,2	-8	6	✓	23500	✓	0,69	GI331	CO602
20A3R030M10-SWN04C-C	20	49	-	-	30	M10	-12	-8	3	-	-	✓	0,05	GI331	CO602
25A4R033M12-SWN04C-C	25	55	-	-	33	M12	-11,5	-8	4	✓	-	✓	0,08	GI331	CO602
32A6R040M16-SWN04C-C	32	63	-	-	40	M16	-11,2	-8	6	✓	-	✓	0,19	GI331	CO602
35A6R043M16-SWN04C-C	35	66	-	-	43	M16	-11,1	-8	6	✓	-	✓	0,22	GI331	CO602

	GI331		WNHX 0403..
--	-------	--	-------------

	CO602		US 42507-T07P		1,2		M 2,5		7		Flag T07P
--	-------	--	---------------	--	-----	--	-------	--	---	--	-----------

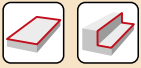
WNHX 04

	d	d ₁	s
0403	6,200	2,60	3,38



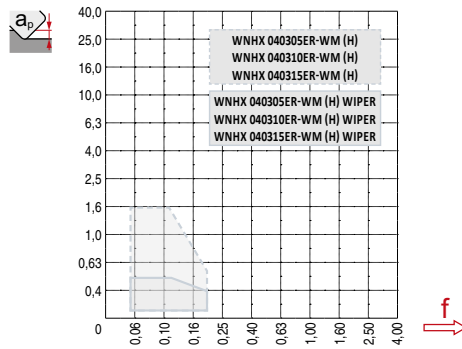
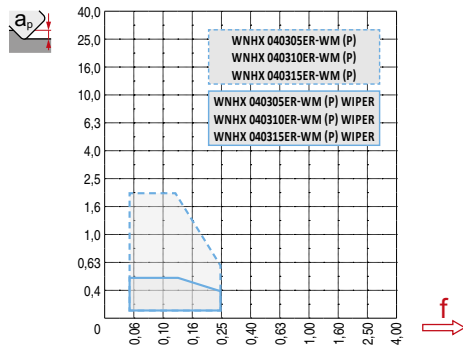
i	ISO	Material	ISO					Chip	Lubrication	r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
			P	M	K	N	S								H
1	WNHX 040305ER-WM	M4310	█		█			█	●	-	0,5	0,05	0,25	0,1	2,0
		M8330	█		█			█	●	-	0,5	0,05	0,25	0,1	2,0
W	WNHX 040310ER-WM	M4310	█		█			█	●	-	1,0	0,05	0,25	0,1	2,0
		M8330	█		█			█	●	-	1,0	0,05	0,25	0,1	2,0
E	WNHX 040315ER-WM	M4310	█		█			█	●	-	1,5	0,05	0,25	0,1	2,0
		M8330	█		█			█	●	-	1,5	0,05	0,25	0,1	2,0

ISO	f _{min}	f _{max}	M4310	M8330	
P	●	0,05	0,15	327	345
	●	0,05	0,12	294	311
	✘	0,05	0,10	261	276
K	●	0,05	0,15	308	326
	●	0,20	0,12	278	293
	✘	0,20	0,10	247	261
H	●	0,05	0,15	68	64
	●	0,05	0,12	61	58
	✘	0,05	0,10	54	51

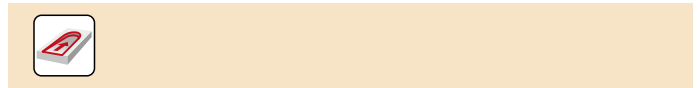


a_e/D	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,00	1,00	1,00	1,00
	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

WNHX 04-WM			
r_e	0,5	1,0	1,5
a	0,50	0,50	0,50



D	α_{max}
20	0,4
25	0,5
32	0,5
35	0,5



D	α_{max}	a_p/l
20	0,7	1,1/100
25	0,5	0,75/100
32	0,3	0,4/100
35	0,3	0,4/100



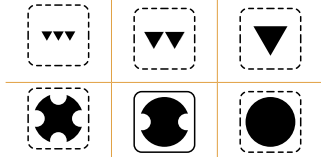
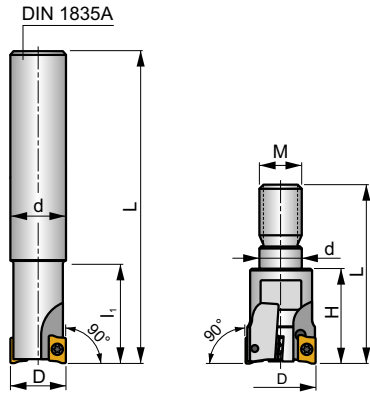
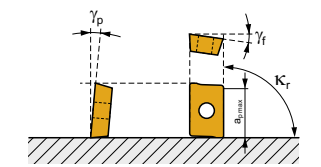
SAD07D

P M K N S

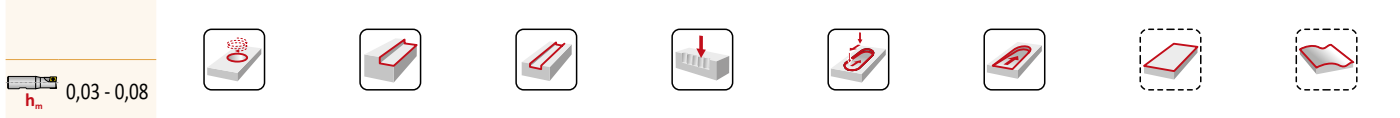
S



K_r	90°
a_{pmax}	5,0 mm



2017
M91



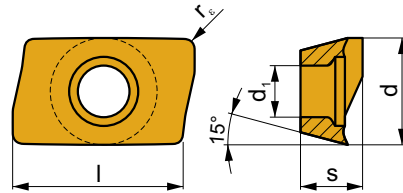
ISO	D	L	d	l_1	H	M	γ_f°	γ_p°					kg		
10A2R018A08-SAD07D-CF	10	100	8	18	-	-	-12	+8	2	-	61600	✓	0,03	GI276	SQ010
10A2R018A10-SAD07D-CF	10	80	10	18	-	-	-12	+8	2	-	61600	✓	0,04	GI276	SQ010
12A3R020A12-SAD07D-CF	12	90	12	20	-	-	-10	+8	3	-	56200	✓	0,07	GI276	SQ010
14A3R020A12-SAD07D-CF	14	140	12	20	-	-	-9	+8	3	-	52100	✓	0,10	GI276	SQ010
14A3R020A14-SAD07D-CF	14	90	14	20	-	-	-9	+8	3	-	52100	✓	0,09	GI276	SQ010
14A3R023M08-SAD07D-CF	14	41	8,5	-	23	M8	-9	+8	3	-	-	✓	0,02	GI276	SQ010

GI276	ADMX 0702..	ADEX 0702..

SQ010	US 62003A-T06P	0,6	M 2	3	Flag T06P

ADMX 07

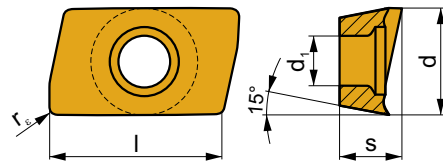
	d	d ₁	l	s
0702	4,482	2,20	6,95	2,48



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
1		ADMX 070208SR-M	M6330	■	■			■		●	-	0,8	0,03	0,12	0,1	5,0
U																
S																

ADEX 07-FA

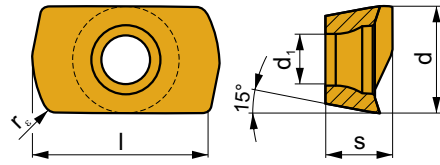
	d	d ₁	l	s
0702	4,497	2,20	6,95	2,48



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		ADEX 070204FR-FA	M0315				■			●	++	0,4	0,03	0,20	0,1	5,0
		HF7					■			●	+/-	0,4	0,03	0,20	0,1	5,0
		ADEX 070208FR-FA	HF7				■			●	+/-	0,8	0,03	0,20	0,1	5,0
F																

ADEX 07-HF

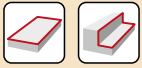
	d	d ₁	l	s
0702	4,439	2,20	6,45	2,48



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		ADEX 070206SR-HF	M6330	■	■	□	□	□	□	●	-	0,6	0,20	0,90	0,1	0,3
			M8330	■	■	□	□	□	□	●	-	0,6	0,20	0,90	0,1	0,3
			M8340	■	■	□	□	■	□	●	+/-	0,6	0,20	0,90	0,1	0,3

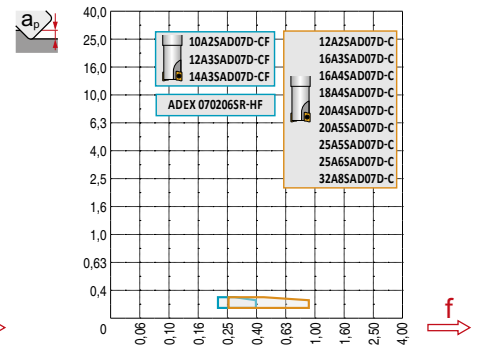
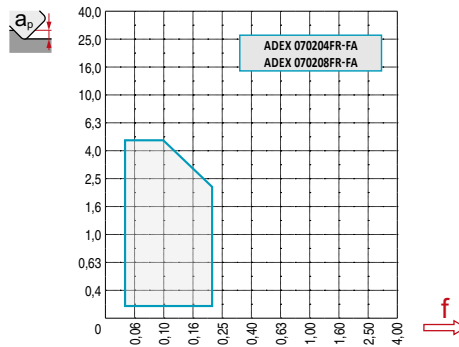
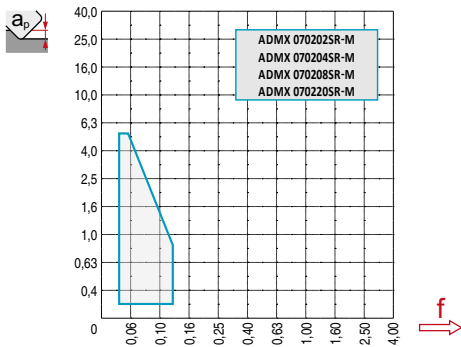
ISO	f _{min}	f _{max}	M9340	M6330	M8310	M8330	M8340	8215	8230	HF7	M0315
P	●	0,03	280	255	290	278	260	280	255	-	-
	●	0,03	250	225	260	244	225	240	220	-	-
	✘	0,03	220	200	235	216	195	205	190	-	-
M	●	0,03	165	165	175	162	155	165	150	-	-
	●	0,03	150	145	155	144	135	140	135	-	-
	✘	0,03	130	125	140	126	115	120	115	-	-
K	●	0,03	-	-	275	264	240	260	240	-	-
	●	0,03	-	-	250	238	215	230	210	-	-
	✘	0,03	-	-	220	210	185	195	180	-	-
N	●	0,03	-	-	-	-	-	-	-	306	684
	●	0,03	-	-	-	-	-	-	-	275	612
	✘	0,03	-	-	-	-	-	-	-	239	536
S	●	0,03	80	80	85	78	75	80	75	-	-
	●	0,03	75	70	75	70	65	70	65	-	-
	✘	0,03	60	60	65	62	55	60	55	-	-

HFC	f _{min}	f _{max}	M8330	M8340	M6330
P	●	0,20	265	250	235
	●	0,20	235	220	210
	✘	0,20	205	190	180
M	●	0,20	160	150	165
	●	0,20	140	130	145
	✘	0,20	125	115	127
K	●	0,20	250	235	-
	●	0,20	220	205	-
	✘	0,20	190	180	-
N	●	0,20	70	65	73
	●	0,20	60	55	65
	✘	0,20	55	50	56
S	●	0,10	52	-	-
	●	0,10	42	-	-
	✘	0,10	40	-	-



a_e/D	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,00	1,00	1,00	1,00
	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

	ADMX 07-M				ADEX 07-HF		ADEX 07-FA	
r_ϵ	0,2	0,4	0,8	2,0	0,6	0,4	0,8	
a	1,38	0,89	0,54	0,33	-	0,94	0,55	



max.

3,9



a_p

1,0 3,0 5,0

f

0,13 0,08 0,05



D	α_{max}		HFC		
	α_{max}	a_p/l	α_{max}	α_{max}	a_p/l
10	5,2	5,0/56	3,5	3,5	0,3/6
12	3,4	5,0/86	2,2	2,2	0,3/9
14	2,5	4,2/100	1,6	1,6	0,3/12
16	1,9	3,2/100	1,3	1,3	0,3/15
18	1,7	2,8/100	1,1	1,1	0,3/17
20	1,5	2,5/100	0,9	0,9	0,3/21
25	1,1	1,8/100	0,7	0,7	0,3/26
32	0,8	1,2/100	0,5	0,5	0,3/36



					HFC				
	d_{min}	d_{max}				d_{min}	d_{max}		
10	12,0	20,0	0,5	2,8	10	12	20	0,30	0,30
12	16,0	24,0	0,7	2,2	12	16	24	0,30	0,30
14	20,0	28,0	0,8	1,9	14	20	28	0,30	0,30
16	24,0	32,0	0,8	1,6	16	24	32	0,30	0,30
18	28,0	36,0	0,9	1,6	18	28	36	0,30	0,30
20	32,0	40,0	0,9	1,6	20	32	40	0,30	0,30
25	42,0	50,0	1,0	1,5	25	42	50	0,30	0,30
32	56,0	64,0	1,0	1,4	32	56	64	0,30	0,30

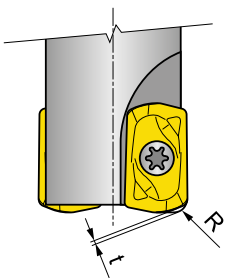


	HFC
0,9	0,3



		3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
10		0,346	0,447	0,632	0,775	0,894	1,095	1,265	1,414	1,549	1,789	2,000
12		0,379	0,490	0,693	0,849	0,980	1,200	1,386	1,549	1,697	1,960	2,191
14		0,410	0,529	0,748	0,917	1,058	1,296	1,497	1,673	1,833	2,117	2,366
16		0,438	0,566	0,800	0,980	1,131	1,386	1,600	1,789	1,960	2,263	2,530
18		0,465	0,600	0,849	1,039	1,200	1,470	1,697	1,897	2,078	2,400	2,683
20		0,490	0,632	0,894	1,095	1,265	1,549	1,789	2,000	2,191	2,530	2,828
25		0,548	0,707	1,000	1,225	1,414	1,732	2,000	2,236	2,449	2,828	3,162
32		0,620	0,800	1,131	1,386	1,600	1,960	2,263	2,530	2,771	3,200	3,578

i



ADEX 07	R	t
	[mm]	[mm]
ADEX 070206SR-HF	0,8	0,18

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ



ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ СПЛАВЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ ТВЕРДЫХ ЗАГОТОВОК

Новые сплавы с PVD покрытием разработаны для повышения стойкости и производительности полустойкой и чистовой обработки закаленных сталей и чугуна.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

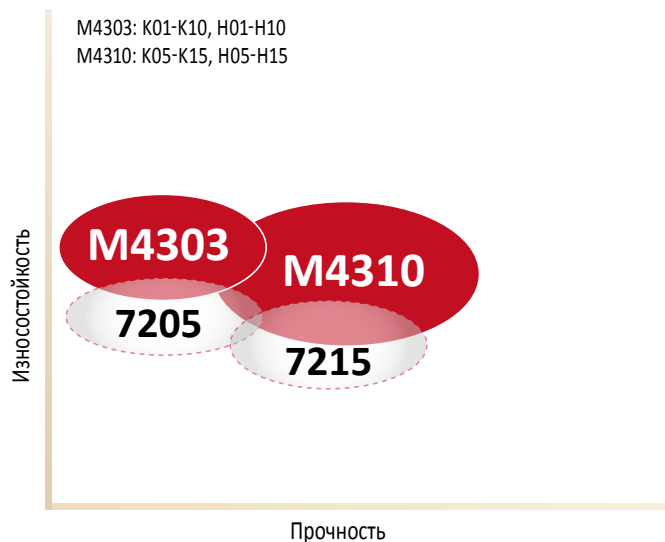
- **Высокая производительность** - новые сплавы позволяют обрабатывать твердые штампы и пресс-формы с высокой скоростью резания
- **Надежность** - поведение сплавов в процессе обработки предсказуемо (закономерное развитие износа)
- **Высокая стойкость** - повышенное сопротивление износу
- **Легкий процесс резания** - ультратонкое покрытие PVD увеличивает надежность процесса резания
- **Низкая вероятность выкрашивания кромок** - субстраты с высокой твердостью (M4303) и балансом между твердостью и прочностью (M4310)



M4303, M4310

ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ФРЕЗЕРОВАНИЯ

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



M4303 СПЛАВ

Высокая износостойкость

Первый выбор для обработки закаленных сталей (с твердостью выше 55 HRC)

- Второй выбор для обработки сталей и цветных сплавов
- Замена сплава 7205

M4303

M4310 СПЛАВ

Баланс между износостойкостью и прочностью

- Первый выбор для обработки твердых сталей и чугуна
- Второй выбор для обработки нержавеющей сталей и цветных сплавов
- Замена сплава 7215

M4310

M4310 ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

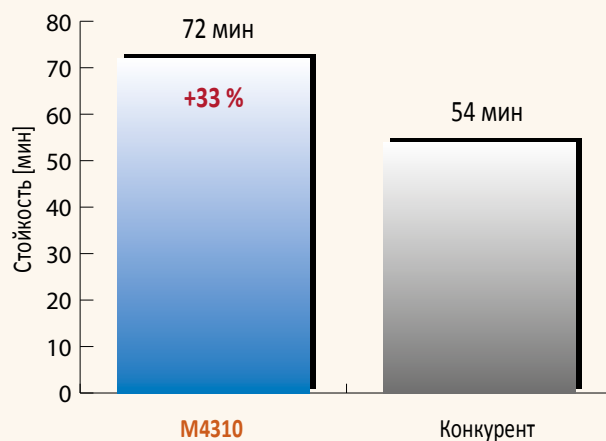
Материал: X15CrVMo121 (62 HRC)

Группа материала: H

Пластина: RC 16

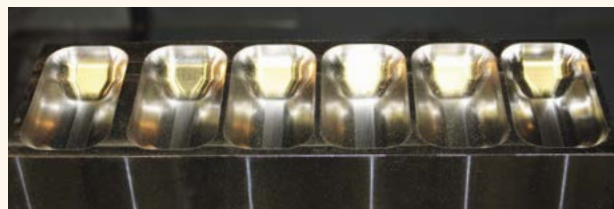
Охлаждение: Нет

		PRAMET	Конкурент
Сплав		M4310	
Скорость резания	v_c м/мин	220	220
Подача на зуб	f_z мм/зуб	0,2	0,2
Глубина резания	a_p мм	0,5	0,5
Стойкость	T мин	72	54



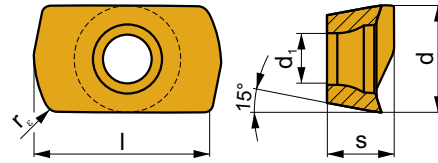
После 54 минут

После 54 минут

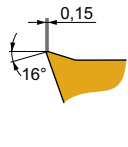


ADEX 11-HF

	d	d ₁	l	s
11T3	6,450	2,90	10,67	3,82

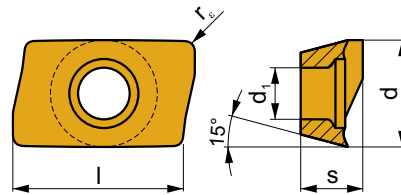


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		ADEX 11T308SR-HF	M6330	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>			-	0,8	0,40	1,30	0,1	0,6

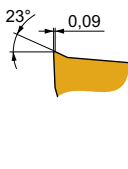


ADMX 11

	d	d ₁	l	s
11T3	6,530	2,90	11,00	3,97

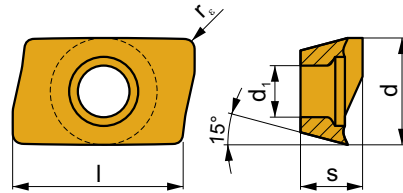


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		ADMX 11T316SR-M	M6330	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>			-	1,6	0,10	0,22	0,2	9,0
		ADMX 11T320SR-M	M6330	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>			-	2,0	0,10	0,22	0,2	9,0
		ADMX 11T325SR-M	M6330	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>			-	2,5	0,10	0,22	0,2	9,0
		ADMX 11T330SR-M	M6330	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>			<input checked="" type="checkbox"/>			-	3,0	0,10	0,22	0,2	9,0



ADMX 16

	d	d ₁	l	s
1606	9,950	4,50	16,00	6,25

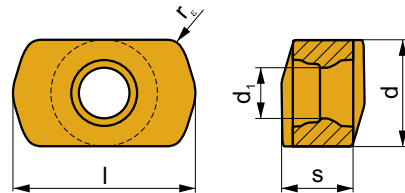


i	ISO	M6330	P	M	K	N	S	H	?	r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
															1
	ADMX 160620SR-M	M6330	☑	☑			☑		✘	-	2,0	0,10	0,30	0,3	13,0
	ADMX 160632SR-M	M6330	☑	☑			☑		✘	-	3,2	0,10	0,30	0,3	13,0
	ADMX 160640SR-M	M6330	☑	☑			☑		✘	-	4,0	0,10	0,30	0,3	13,0

24° 0,17

BNGX 10

	d	d ₁	l	s
10T3	5,800	2,76	9,92	3,90

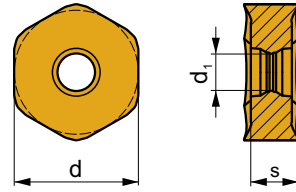


i	ISO	M6330	P	M	K	N	S	H	?	r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
															1
	BNGX 10T308SR-M	M6330	☑	☐					✘	-	0,8	0,20	1,40	0,3	1,0

0,15 24°

HNGX 06

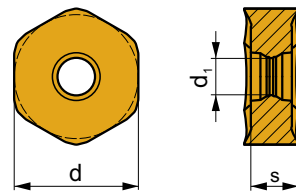
	d	d ₁	s
0604	10,500	3,70	4,76



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		HNGX 0604ANSN-F	M6330	☑	☑						☑	-	0,08	0,17	0,3	3,0
		HNGX 0604ANSN-M	M6330	☑	☑						☑	-	0,13	0,25	0,6	3,0

HNGX 09

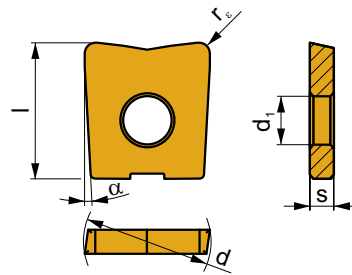
	d	d ₁	s
0906	16,500	4,90	6,35



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		HNGX 0906ANSN-F	M6330	☑	☑						☑	-	0,10	0,20	0,5	5,0

LC

	α°	d	d ₁	l	s
08	3°	8,000	3,00	9,50	2,00
10	3°	10,000	4,00	11,50	2,50
12	7°	12,000	5,00	14,00	2,50
16	7°	16,000	5,00	16,00	3,00
20	7°	20,000	5,00	18,00	3,00

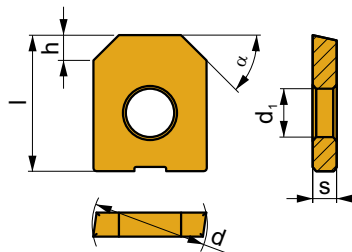


2017
M271, M279

i	ISO	M4310	P	M	K	N	S	H	?	r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	LC 0806-KP	M4310	█	█	█			█	●	0,6	0,08	0,20	0,1	0,6
		M8330	█	█	█			█	●	0,6	0,08	0,20	0,1	0,6
	LC 0810-KP	M4310	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,20	0,1	1,0
	LC 1008-KP	M4310	█	█	█			█	●	0,8	0,08	0,25	0,1	0,8
		M8330	█	█	█			█	●	0,8	0,08	0,25	0,1	0,8
	LC 1010-KP	M4310	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,25	0,1	1,0
		M8330	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,25	0,1	1,0
	LC 1210-KP	M4310	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,25	0,1	1,0
		M8330	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,25	0,1	1,0
	LC 1220-KP	M4310	█	█	█			█	●	2,0	0,08	0,25	0,1	2,0
	LC 1610-KP	M4310	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,30	0,1	1,0
		M8330	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,30	0,1	1,0
	LC 1613-KP	M4310	█	█	█			█	●	1,3	0,08	0,30	0,1	1,3
	LC 1630-KP	M4310	█	█	█			█	●	3,0	0,08	0,30	0,1	3,0
	LC 2010-KP	M4310	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,35	0,1	1,0
		M8330	█	█	█			█	●	1,0	0,08	0,35	0,1	1,0
	LC 2016-KP	M4310	█	█	█			█	●	1,6	0,08	0,35	0,1	1,6
	LC 2040-KP	M8330	█	█	█			█	●	4,0	0,08	0,35	0,1	4,0
	LC 0806-KPF	M4310	█	█	█			█	●	0,6	0,05	0,15	0,1	0,6
	LC 1008-KPF	M4310	█	█	█			█	●	0,8	0,05	0,20	0,1	0,8
	LC 1210-KPF	M4310	█	█	█			█	●	1,0	0,05	0,15	0,1	1,0
		M8330	█	█	█			█	●	1,0	0,05	0,15	0,1	1,0
	LC 1613-KPF	M4310	█	█	█			█	●	1,3	0,05	0,15	0,1	1,3
	LC 2016-KPF	M4310	█	█	█			█	●	1,6	0,05	0,15	0,1	1,6

LC 12-CH

	α°	d	d ₁	h	l	s
1245	45°	12,000	5,00	3,0	14,00	2,50

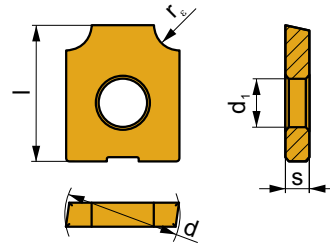


2017
M271

i	ISO	M4310	P	M	K	N	S	H	?	r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	LC 1245-CH	M4310	█	█	█			█	●	-	0,08	0,25	0,1	2,0

LC 12-RE

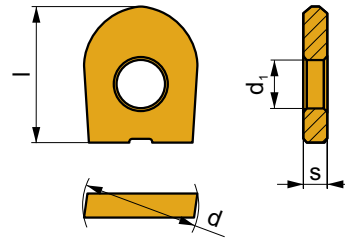
	d	d ₁	l	s
12	12,000	5,00	14,00	2,50



i	ISO	M4310	P	M	K	N	S	H	?	r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
															U
	LC 1220-RE	M4310	█		█			█	⚙	-	2,0	0,08	0,25	0,1	2,0
	LC 1230-RE	M4310	█		█			█	⚙	-	3,0	0,08	0,25	0,1	3,0

RC

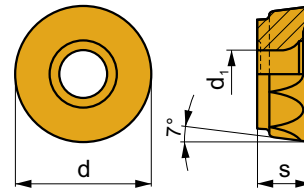
	d	d ₁	l	s
08	8,000	3,00	9,50	2,00
10	10,000	4,00	11,50	2,50
12	12,000	5,00	12,00	2,50
16	16,000	5,00	14,00	3,00
20	20,000	5,00	16,00	3,00
25	25,000	6,00	21,50	4,00
32	32,000	8,00	25,80	5,00



i	ISO	M4310	P	M	K	N	S	H	?	r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
															U
	RC 08	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,30	0,3	0,8
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,30	0,3	0,8
	RC 10	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,33	0,3	1,0
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,33	0,3	1,0
	RC 12	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,35	0,4	1,2
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,35	0,4	1,2
	RC 16	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,40	0,5	1,6
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,40	0,5	1,6
	RC 20	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,50	0,6	2,0
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,50	0,6	2,0
	RC 25	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,55	0,6	2,5
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,55	0,6	2,5
	RC 32	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,60	0,6	3,2
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,10	0,60	0,6	3,2
	RC 08-F	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,05	0,30	0,3	0,8
	RC 10-F	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,05	0,33	0,3	1,0
	RC 12-F	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,05	0,35	0,4	1,2
	RC 16-F	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,05	0,40	0,5	1,6
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,05	0,40	0,5	1,6
	RC 20-F	M4310	█		█			█	⚙	-	-	0,05	0,50	0,5	2,0
		M8330	█		█			█	⚙	-	-	0,05	0,50	0,5	2,0

RCMT 20

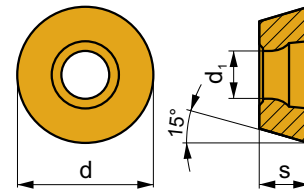
	d	d ₁	s
2006	20,000	6,50	6,35



i	ISO	M6330	P	M	K	N	S	H	?	r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
RCMT 2006MOSN-M	M6330	■	■	■	■	■	■	■	■	-	0,15	0,45	0,3	10,0

RDGT 10

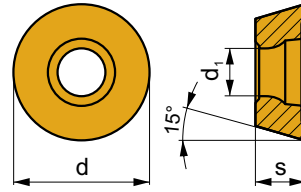
	d	d ₁	s
1003	10,000	3,90	3,18



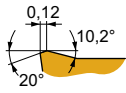
i	ISO	M6330	P	M	K	N	S	H	?	r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
RDGT 1003MOT	M6330	■	■	■	■	■	■	■	■	-	0,10	0,30	0,5	2,5

RDGT 12

	d	d ₁	s
12T3	12,000	3,90	3,97

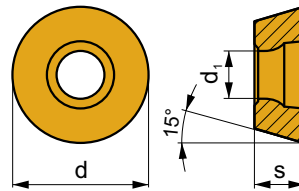


i		ISO		P	M	K	N	S	H			r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDGT 12T3MOT	M6330	☑	☑			☑		✘	-	-	0,10	0,35	1,0	3,0

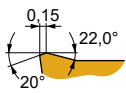


RDGT 16

	d	d ₁	s
1604	16,000	5,20	4,76

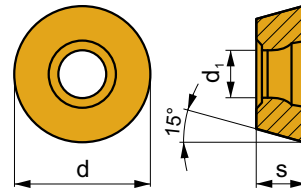


i		ISO		P	M	K	N	S	H			r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDGT 1604MOT	M6330	☑	☑			☑		✘	-	-	0,10	0,40	1,0	4,0



RDHX 07

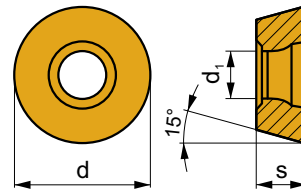
	d	d ₁	s
0702	7,000	2,80	2,38



i	ISO	M4303	P	M	K	N	S	H	?	r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	RDHX 0702MOT									-	0,10	0,20	0,5	2,0

RDHX 10

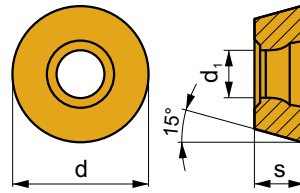
	d	d ₁	s
1003	10,000	3,90	3,18



i	ISO	M4303	P	M	K	N	S	H	?	r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	RDHX 1003MOT									-	0,10	0,30	0,5	2,5

RDHX 12

	d	d ₁	s
12T3	12,000	3,90	3,97



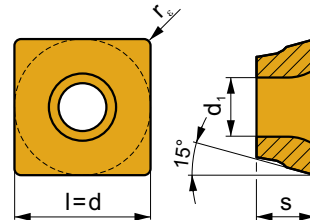
2017
M224

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		RDHX 12T3MOT	M4303	█	□	█			█	✘	-	-	0,10	0,35	1,0	3,0
HFC																
T																

0,15
20°

SDKT 12IM

	d	d ₁	l	s
1205	12,700	5,5	12,700	5,56



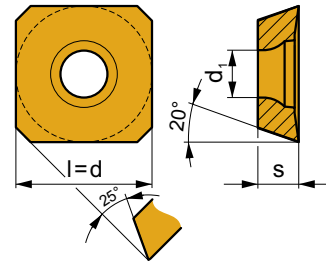
2017.2
53

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		SDKT 1205AESN-FM	M6330	█	█			□		☉	-	-	0,15	0,35	0,2	10,0
1																
U																
S																

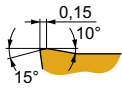
0,15
15°
17°

SEET 12-PM

	d	d ₁	l	s
12T3	13,400	4,20	13,400	3,97

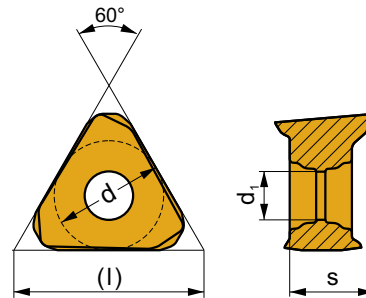


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		SEET 12T3M-PM	M6330	☑	■			☑			-	-	0,20	0,35	1,0	6,5

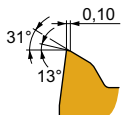


TNGX 10

	d	d ₁	l	s
1004	6,000	2,8	10,39	4,69

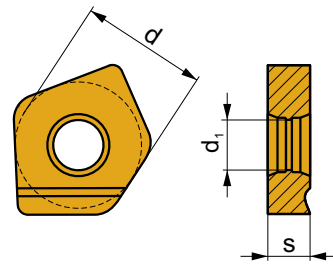


		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		TNGX 100404SR-M	M6330	☑	■			☑			-	0,4	0,05	0,15	0,3	5,0



XNGX 13

	d	d ₁	s
1308	24,180	10,00	7,94



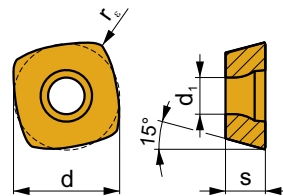
i	ISO	M8330	P	M	K	N	S	H	?	r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
XNGX 1308DNSN	M8330	■	□	■					✖	-	0,25	0,70	0,5	3,5

XNGX 13

P	M	K	N	S	H
■	□	■			
f →	0,25 - 0,7				
ap ↓	0,5 - 3,5				
?	XNGX 1308DNSN				

ZDEW 12

	d	d ₁	l	s
1204	12,700	4,40	12,70	4,76



2017
M253

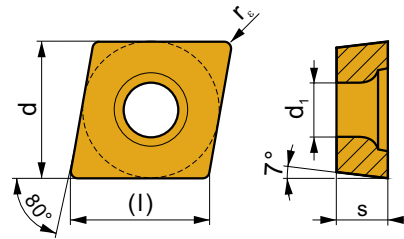
i	ISO	M4303	P	M	K	N	S	H	?	r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	
ZDEW 120408	M4303	▣	■		■				⊕	-	0,8	0,50	3,00	0,3	1,6

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



CCGT

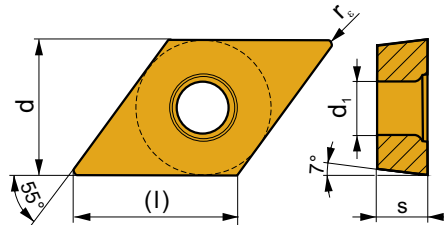
	d	d ₁	l	s
0602-SF3	6,350	2,80	6,4	2,58
09T3-SF3	9,525	4,40	9,7	4,22
1204-SF3	12,700	5,50	12,9	5,01



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		CCGT 060201E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,1	0,02	0,08	0,1	1,6
		CCGT 09T301E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,1	0,02	0,08	0,1	1,6
		CCGT 120404E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,4	0,05	0,20	0,4	2,5

DCGT

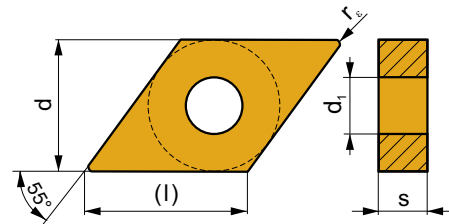
	d	d ₁	l	s
0702-SF3	6,350	2,80	7,8	2,58
11T3-SF3	9,525	4,40	11,6	4,22



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _e	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
		DCGT 070201E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,1	0,02	0,06	0,1	1,6
		DCGT 11T301E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,1	0,02	0,06	0,1	1,8

DNMG

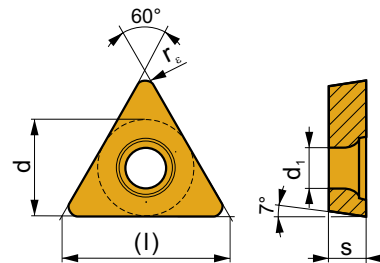
	d	d ₁	l	s
1504	12,700	5,16	15,5	4,76
1506	12,700	5,16	15,5	6,35



i	ISO	Material	P	M	K	N	S	H	?	Drop	r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	DNMG 150408-NRM	T7325	█	█			□		●	++	0,8	0,23	0,45	0,8	4,0
		T7335	█	█			□		●	+++	0,8	0,23	0,45	0,8	4,0
		T9315	█	█					●	++	0,8	0,23	0,45	0,8	4,0
	DNMG 150604-NRM	T7325	█	█			□		●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	4,0
		T7335	█	█			□		●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	4,0
		T9315	█	█					●	++	0,4	0,15	0,24	0,4	4,0
	DNMG 150608-NRM	T7325	█	█			□		●	++	0,8	0,23	0,45	0,8	4,0
		T7335	█	█			□		●	+++	0,8	0,23	0,45	0,8	4,0
		T9315	█	█					●	++	0,8	0,23	0,45	0,8	4,0
DNMG 150612-NRM	T7325	█	█			□		●	+++	1,2	0,25	0,70	1,2	4,0	
	T7335	█	█			□		●	+++	1,2	0,25	0,70	1,2	4,0	
	T9315	█	█					●	+++	1,2	0,25	0,70	1,2	4,0	

TCGT

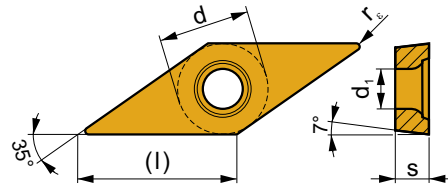
	d	d ₁	l	s
16T3-SF3	9,525	4,40	16,5	4,22



i	ISO	Material	P	M	K	N	S	H	?	Drop	r _s	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
	TCGT 16T312E-SF3	T6310		█		█	█		●	++	1,2	0,10	0,60	0,8	3,5

VCGT

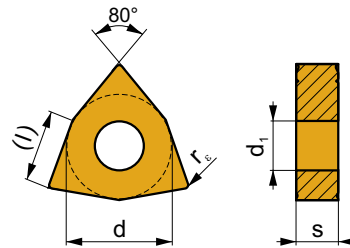
	d	d ₁	l	s
1102-SF3	6,350	2,80	11,1	2,58
1103-SF3	6,350	2,80	11,1	3,43
1604-SF3	9,525	4,40	16,6	5,01



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
 		VCGT 110201E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,1	0,02	0,05	0,1	1,6
		VCGT 110301E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,1	0,02	0,05	0,1	1,6
		VCGT 110302E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,2	0,02	0,10	0,2	1,6
		VCGT 110304E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,4	0,04	0,20	0,4	2,0
		VCGT 160402E-SF3	T6310		■		▣	■		●	+	0,2	0,02	0,10	0,2	2,0

WNMG

	d	d ₁	l	s
0804	12,700	5,16	8,7	4,76



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
 		WNMG 080404-NRM	T7325	▣	■			□		●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	4,0
			T7335	▣	■			□		●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	4,0
			T9315	■						●	++	0,4	0,15	0,30	0,4	4,0
		WNMG 080408-NRM	T7325	▣	■			□		●	++	0,8	0,23	0,55	0,8	5,0
			T7335	▣	■			□		●	++	0,8	0,23	0,55	0,8	5,0
			T9315	■						●	++	0,8	0,23	0,55	0,8	5,0
		WNMG 080412-NRM	T7325	▣	■			□		●	++	1,2	0,25	0,70	1,2	5,0
			T7335	▣	■			□		●	+++	1,2	0,25	0,70	1,2	5,0
			T9315	■						●	++	1,2	0,25	0,70	1,2	5,0

ИЗНОСОСТОЙКИЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ ДЛЯ НАДЕЖНОЙ ОБРАБОТКИ РЕЗЬБЫ С ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТЬЮ

Новый сплав подходит для непрерывного точения резьбы на заготовках из конструкционных и нержавеющей сталей, чугуна и жаропрочных сплавов. Превосходная износостойкость и надежность нового сплава T8010 расширяет применение имеющегося сплава T8030.

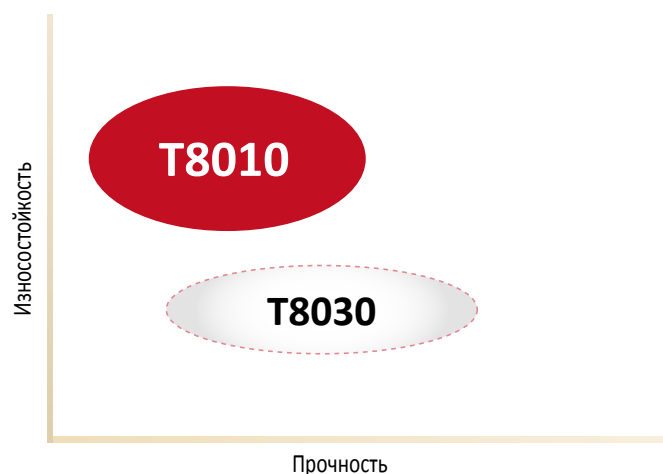
ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- **Точность и надежность** - стабильность режущих кромок благодаря высокому сопротивлению пластической деформации
- **Высокая стойкость** - твердый сплав с PVD покрытием оптимизирован с точки зрения внутренних остаточных напряжений
- **Простая индикация износа** - золотистый цвет пластин
- **Производительность** - высокая износостойкость сплава позволяет повысить скорость резания

ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

- Конструкционные и нержавеющей стали, чугун, жаропрочные сплавы

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



i

Где использовать сплавы?

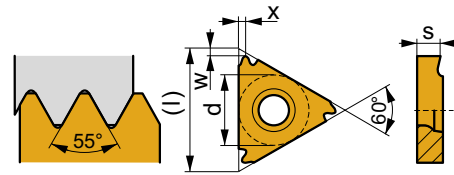
T8010: высокие скорости резания и точность обработки; для жаропрочных сплавов

T8030: универсальный сплав для большинства материалов

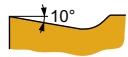


TN 55° PP EXT

	d	l	s
16	9,525	16,5	3,47
22	12,700	22,0	4,71

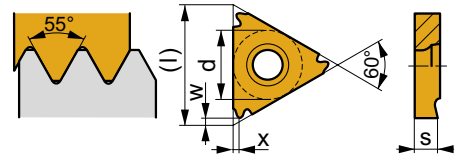


i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}		123 1"	x	w
1		TN 16ERAG55	T8010	■	■	■	□			●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 3,00	48,0 - 8,0	1,50	1,10
U		TN 22ERN55	T8010	■	■	■	□			●	+++	-	-	-	-	-	3,50 - 5,00	7,0 - 5,0	2,50	1,80
E																				



TN 55° PP INT

	d	l	s
16	9,525	16,5	3,47

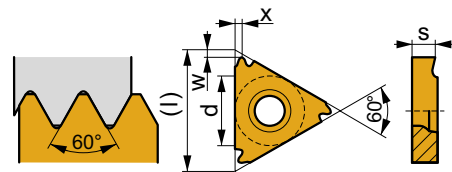


i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}		123 1"	x	w
1		TN 16NRAG55	T8010	■	■	■	□			●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 3,00	48,0 - 8,0	1,50	1,10
U																				
E																				



TN 60° PP EXT

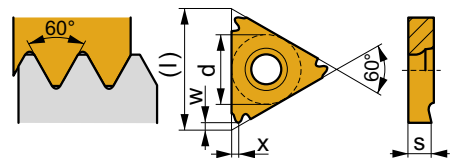
	d	l	s
16	9,525	16,5	3,47
22	12,700	22,0	4,71



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}		123 1"	x	w
1		TN 16ERA60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 1,50	48,0 - 16,0	0,80	0,60
		TN 16ERAG60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 3,00	48,0 - 8,0	1,50	1,10
U	10°	TN 16ERG60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,75 - 3,00	14,0 - 8,0	1,50	1,10
		TN 22ERN60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	3,50 - 5,00	7,0 - 5,0	2,50	1,80
E																				
1		TN 16ELAG60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 3,00	48,0 - 8,0	1,50	1,10
U	10°																			
E																				

TN 60° PP INT

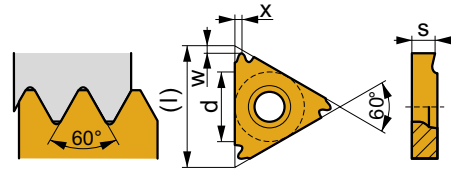
	d	l	s
11	6,350	11,0	3,00
16	9,525	16,5	3,47
22	12,700	22,0	4,71



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}		123 1"	x	w
1		TN 11NRA60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 1,50	48,0 - 16,0	0,80	0,70
		TN 16NRA60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 1,50	48,0 - 16,0	0,80	0,70
U	15°	TN 16NRAG60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 3,00	48,0 - 8,0	1,50	1,10
		TN 16NRG60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,75 - 3,00	14,0 - 8,0	1,50	1,10
E		TN 22NRN60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	3,50 - 5,00	7,0 - 5,0	2,50	1,80
1		TN 16NLAG60	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,50 - 3,00	48,0 - 8,0	1,50	1,10
U	15°																			
E																				

TN M EXT

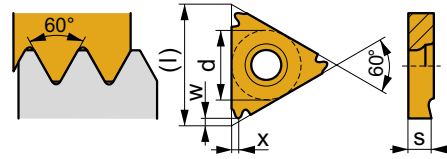
	d	l	s
16	9,525	16,5	3,47
22	12,700	22,0	4,71



i	ISO	T8010	P	M	K	N	S	H	?	r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	0,50	1 2 3 / 1"	x	w	
	TN 16ER050M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,50	-	0,80	0,80
	TN 16ER075M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,75	-	0,80	0,80
1	TN 16ER080M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	0,80	-	0,60	0,80
U	TN 16ER100M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,00	-	0,80	0,80
	TN 16ER125M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,25	-	0,80	0,80
E	TN 16ER150M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,50	-	0,80	0,80
	TN 16ER175M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,75	-	1,50	1,20
	TN 16ER200M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	2,00	-	1,50	1,20
	TN 16ER250M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	2,50	-	1,50	1,20
	TN 16ER300M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	3,00	-	1,50	1,20
	TN 22ER350M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	3,50	-	2,50	1,80
	TN 22ER400M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	4,00	-	2,50	1,80
1	TN 22ER450M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	4,50	-	2,50	1,80
	TN 22ER500M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	5,00	-	2,50	1,80
	TN 16EL100M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,00	-	0,80	0,80
1	TN 16EL125M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,25	-	0,80	0,80
	TN 16EL150M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,50	-	0,80	0,80
U	TN 16EL175M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	1,75	-	1,50	1,20
	TN 16EL200M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	2,00	-	1,50	1,20
E	TN 16EL250M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	2,50	-	1,50	1,20
	TN 16EL300M	T8010	■	■	■		▣		●	+++	-	-	-	-	-	3,00	-	1,50	1,20

TN M INT

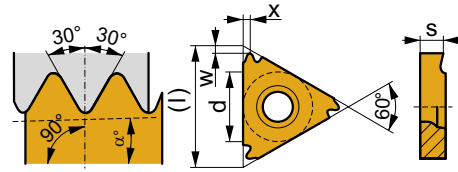
	d	l	s
11	6,350	11,0	3,00
16	9,525	16,5	3,47
22	12,700	22,0	4,71



i	ISO	T8010	P	M	K	N	S	H	?	r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	1 2 3	x	w	
																		1
	TN 11NR050M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	0,50	-	0,80	0,80
	TN 11NR075M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	0,75	-	0,80	0,80
	TN 11NR100M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,00	-	0,80	0,80
	TN 11NR125M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,25	-	0,80	0,80
	TN 11NR150M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,50	-	0,80	0,80
	TN 11NR200M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	2,00	-	0,90	0,80
	TN 16NR050M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	0,50	-	0,80	0,80
	TN 16NR075M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	0,75	-	0,80	0,80
	TN 16NR100M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,00	-	0,80	0,80
	TN 16NR125M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,25	-	0,80	0,80
	TN 16NR150M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,50	-	0,80	0,80
	TN 16NR175M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,75	-	1,50	1,20
	TN 16NR200M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	2,00	-	1,50	1,20
	TN 16NR250M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	2,50	-	1,50	1,20
	TN 16NR300M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	3,00	-	1,50	1,20
	TN 22NR350M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	3,50	-	2,50	1,80
	TN 22NR400M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	4,00	-	2,50	1,80
	TN 22NR450M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	4,50	-	2,50	1,80
	TN 22NR500M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	5,00	-	2,50	1,80
	TN 11NL150M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,50	-	0,80	0,80
	TN 11NL200M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	2,00	-	0,90	0,80
	TN 16NL100M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,00	-	0,80	0,80
	TN 16NL125M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,25	-	0,80	0,80
	TN 16NL150M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,50	-	0,80	0,80
	TN 16NL175M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	1,75	-	1,50	1,20
	TN 16NL200M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	2,00	-	1,50	1,20
	TN 16NL250M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	2,50	-	1,50	1,20
	TN 16NL300M	T8010	■	■	■	□	□	●	+++	-	-	-	-	-	3,00	-	1,50	1,20

TN NPT EXT

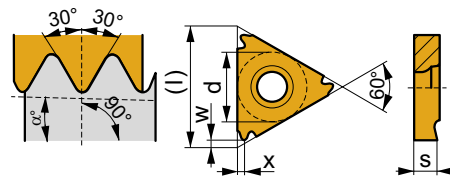
	α°	d	l	s
16	1°47'	9,525	16,5	3,47



		ISO		P	M	K	N	S	H			r_ϵ	f_{min}	f_{max}	$a_{p min}$	$a_{p max}$			x	w
		TN 16ER140NPT	T8010	■	■	■		▣		●	+	+	-	-	-	-	-	14,0	1,50	1,10
		TN 16ER115NPT	T8010	■	■	■		▣		●	+	+	-	-	-	-	-	11,5	1,50	1,10

TN NPT INT

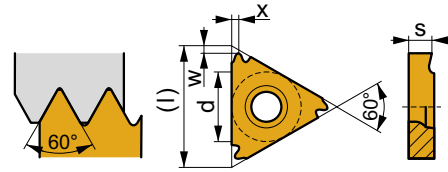
	α°	d	l	s
16	1°47'	9,525	16,5	3,47



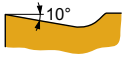
		ISO		P	M	K	N	S	H			r_ϵ	f_{min}	f_{max}	$a_{p min}$	$a_{p max}$			x	w
		TN 16NR140NPT	T8010	■	■	■		▣		●	+	+	-	-	-	-	-	14,0	1,50	1,10
		TN 16NR115NPT	T8010	■	■	■		▣		●	+	+	-	-	-	-	-	11,5	1,50	1,10

TN UN EXT

	d	l	s
16	9,525	16,5	3,47

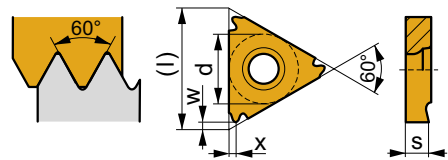


i	ISO	T8010	P	M	K	N	S	H	?	r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	123	x	w	
1	TN 16ER200UN	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	20,0	0,80	0,80
U																		
E																		



TN UN INT

	d	l	s
16	9,525	16,5	3,47

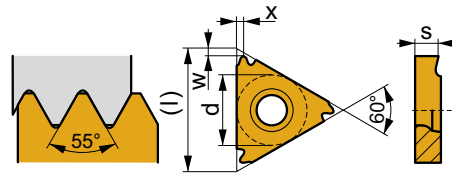











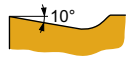

i	ISO	T8010	P	M	K	N	S	H	?	r _ε	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}	123	x	w	
1	TN 16NR200UN	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	20,0	0,80	0,80
U	TN 16NR120UN	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	12,0	1,50	1,20
E	TN 16NR080UN	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	8,0	1,50	1,20




TN W EXT

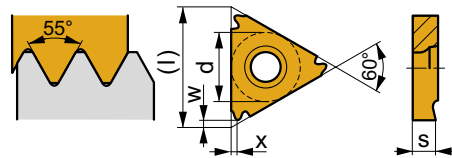
	d	l	s
16	9,525	16,5	3,47














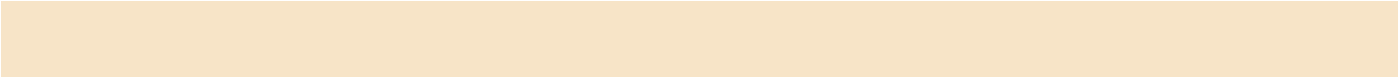
		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}			x	w
		TN 16ER190W	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	19,0	0,80	0,80
		TN 16ER140W	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	14,0	1,50	1,20
		TN 16ER110W	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	11,0	1,50	1,20
																				

TN W INT

	d	l	s
11	6,350	11,0	3,00
16	9,525	16,5	3,47



		ISO		P	M	K	N	S	H			r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}			x	w
		TN 11NR190W	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	19,0	0,80	0,80
		TN 11NR140W	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	14,0	0,90	0,70
		TN 16NR190W	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	19,0	0,80	0,80
		TN 16NR140W	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	14,0	1,50	1,20
		TN 16NR110W	T8010	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	11,0	1,50	1,20



SIMPLY RELIABLE

Будучи профессионалом, вы можете оценить качество обработки, просто взглянув на стружку. Чистая и ровная форма стружки говорит сама за себя. Стружка - это точный индикатор стабильности технологического процесса, вот почему мы используем стружку как символ **нашей надежности.**

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
info.ar@dormerpramet.com

Australia

T: 1300 131 274
F: 1300 809 510
info.au@dormerpramet.com

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
F: (905) 542 7000
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
F: 0205 44 7004
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
F: +33 (0)2 47 62 52 00
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
F: +36-96 / 522-847
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 38 04 51
F: +39 02 38 04 52 43
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
F: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

New Zealand

T: 0800 800 922
info.int@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
F: +48 32 78-60-406
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
F: +351 21 424 54 25
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
Ф: +7 (499) 763 38 90
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
F: +421 (41) 763 74 49
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
F: +34 935717765
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for **Iceland**
T: +46 35 16 52 96
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 056 736 30 21
F: +38 067 220 97 48
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for **Ireland**
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Central and Eastern Europe

T: +420 583 381 526
F: +420 583 381 401
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
F: +44 1246 571339
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ

T: +420 583 381 520
F: +420 583 215 401
info.int.cz@dormerpramet.com

PRA-CAT-NEWS-2017-2-RU

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com

youtube.com/dormerpramet

facebook.com/dormerprametsocial

vk.com/dormerpramet