

## Точение

Пластины для общего точения	
Пластины без задних углов	3
Пластины с задними углами	19
Пластины для переточки железнодорожных колес	29
Марки твердых сплавов и области их применения	30
Рекомендации по выбору скоростей резания	34

---










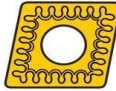





































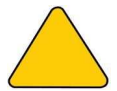
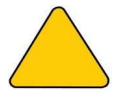





## Резьбонарезание

Пластины для резьбонарезания	37
Марки твердых сплавов и области их применения	38















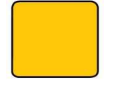
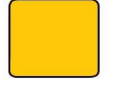










---

<b>Контакты</b> (номера телефонов и адреса)	39
---	----

Точение. Пластины без задних углов

								
стр. 3	3	3	3	4	4	4	4	5
								
стр. 5	5	5	6	6	6	6	6	7
								
стр. 7	8	8	9	9	9	9	10	10
								
стр. 10	10	10	11	11	11	11	12	12
								
стр. 13	13	13	13	14	14	14	14	15
								
стр. 15	15	16	16	17	17	17	18	18

Точение. Пластины с задними углами

								
стр. 19	19	19	19	20	20	20	20	20
								
стр. 21	21	22	22	22	23	23 - 24	24	25
								
стр. 25	25	26	26	27	27	28	28	

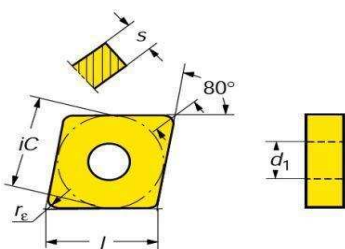
Точение. Пластины для переточки железнодорожных колес и тяжелого точения

		
стр. 29	29	29

Резбонарезание. Пластины для нарезания стандартных резьб


стр. 37

Ромбическая с углом 80°



Основные размеры

	l	iC	s	d1
12	12,9	12,7	4,76	5,16
16	16,1	15,87	6,35	6,35
19	19,3	19,05	6,35	7,93

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием						без покрытия									
K	H	M	M	M	H	H				M	H	S	S	N	N
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25	

Размеры пластины, мм.

Рекоменд. глубина резания, мм.

Рекоменд. подача, мм/об.



Марка	12 04 04-43	12 04 08-43	12 04 12-43
CT15M	☆	★	★
CT25M	★	★	★
CT35M	★	★	☆
T35P			
CU45			
K10M			
SK15M	☆		
K20M			
PT10	☆		
PT20			
PT30			
PT40			
TK10			
TK20	☆		
TK25	☆		

CNMG - 43

Двусторонняя пластина  
Первый выбор для чистовой обработки



Марка	12 04 08-46	12 04 12-46	16 06 08-46	16 06 12-46	19 06 08-46	19 06 12-46	19 06 16-46
CT15M	☆	★	★	★	☆		
CT25M	★	★	★	★	☆		
CT35M	★	★	★	★	☆		
T35P							
CU45							
K10M							
SK15M	☆						
K20M							
PT10							
PT20							
PT30							
PT40				☆			
TK10							
TK20					☆		
TK25					☆		

CNMG - 46

Двусторонняя пластина  
Для чистовой и получистовой обработки



Марка	12 04 04	12 04 08	12 04 12	12 04 16	16 06 08	16 06 12	16 06 16	19 06 12	19 06 16
CT15M	☆	★	★	★	☆				
CT25M	★	★	★	★	☆				
CT35M	★	★	★	★	☆				
T35P									
CU45									
K10M									
SK15M	☆	☆	☆	☆					
K20M									
PT10									
PT20									
PT30									
PT40								☆	
TK10								☆	
TK20								☆	
TK25								☆	

CNMG

Двусторонняя пластина  
Для получистовой обработки



Марка	12 04 08-49	12 04 12-49	12 04 16-49	19 06 12-49	19 06 16-49
CT15M	☆	★	★	★	★
CT25M	★	★	★	★	★
CT35M	★	★	★	★	★
T35P					
CU45					
K10M					
SK15M	☆	☆			
K20M					
PT10					
PT20					
PT30					
PT40					
TK10					
TK20					
TK25					

CNMG - 49

Двусторонняя пластина  
Для черновой и получистовой обработки

P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20
H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15					M35	H10	S15	S20
													N15	N20

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

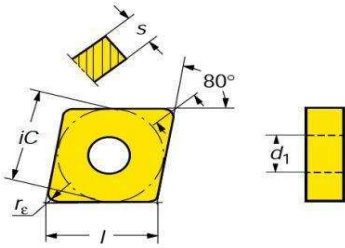
☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

Ромбическая с углом 80°



Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
09	9,7	9,52	3,18	3,81
12	12,9	12,7	4,76	5,16
16	16,1	15,87	6,35	6,35
19	19,3	19,05	6,35	7,93

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием						без покрытия								
K	M	M	M	M	H	H					N	N		
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	K	K	M	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25

Размеры пластины, мм.

Рекоменд. глубина резания, мм.

Рекоменд. подача, мм/об.

Код	Марка	Размеры	Программа	Марки твердых сплавов												<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>	<i>r</i>	Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.				
				Min	Max	Min	Max																			
P M K	CNMG	12 04 04-QM	☆														12,7	4,76	5,16	0,4	3,00	1,00	6,00	0,25	0,18	0,30
		12 04 08-QM													☆				0,8	3,00	1,00	6,00	0,35	0,20	0,50	
S	CNMG	12 04 08-45														12,7	4,76	5,16	0,8	3,00	1,50	6,00	0,35	0,25	0,50	
S N	CNMP	12 04 04											☆	☆		12,7	4,76	5,16	0,4	1,50	0,20	3,60	0,14	0,10	0,18	
		12 04 08											★	☆				0,8	2,40	0,40	3,60	0,18	0,13	0,24		
S N	CNMP	19 06 12											☆		19,05	6,35	7,93	1,2	3,20	0,60	4,80	0,29	0,21	0,38		
		19 06 16															1,6	3,00	1,50	8,00	0,40	0,35	0,65			
K P	CNMA	09 03 04											☆		9,52	3,18	3,81	0,4	2,50	0,30	4,00	0,25	0,10	0,40		
		12 04 04																0,4	3,00	0,30	5,00	0,25	0,10	0,40		
K P	CNMA / CNGA	12 04 08	☆	☆	☆							☆	☆	☆	12,7	4,76	5,16	0,8	4,00	0,20	8,00	0,38	0,19	0,53		
		12 04 12		☆	☆						☆	☆	☆	☆				1,2	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80		
K P	CNMA / CNGA	12 04 16		☆														1,6	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00		
		16 06 12											☆		15,87	6,35	6,35	1,2	5,00	0,30	10,0	0,45	0,20	0,80		
K P	CNMA / CNGA	19 06 12		☆	☆	☆	☆	☆					☆	☆	19,05	6,35	7,93	1,2	6,00	0,30	12,0	0,45	0,20	0,80		
		19 06 16		☆	☆								☆	☆				1,6	6,00	0,30	12,0	0,55	0,20	1,00		
	CNGA	16 04 12			☆										15,87	4,76	6,35	1,2	5,00	0,30	10,0	0,45	0,20	0,80		
P15 P25 P35 P35 P45 K10 K15 K20 P10 P20 P30 P40 K10 K20 M20 H15 M20 M25 M25 M30 H10 H15 M35 H10 S15 S20 K20 N15 N20																										

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant



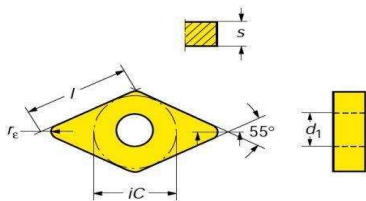
Ромбическая с углом 55°

Основные размеры

$l$	$iC$	$s$	$d1$
15	15,5	12,7	6,35; 4,76
			5,16

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



	Марки твердых сплавов	с покрытием												без покрытия						Размеры пластины, мм.	Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.			
		K						H						M		N										
		H			M			K			H			M		N										
		P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	M	H	S	S									
		CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25	$iC$	$s$	$d1$	$r$	Min	Max	Min	Max		
<p><b>DNMG - 43</b> Двусторонняя пластина Первый выбор для чистовой обработки</p>	15 06 04-43	☆	★														12,7	6,35	5,16	0,4	0,40	0,30	1,50	0,15	0,07	0,30
	15 06 08-43	☆	★	☆		☆										☆	12,7	6,35	5,16	0,8	0,40	0,30	1,50	0,20	0,10	0,40
	15 06 12-43	☆	☆	☆		☆											12,7	6,35	5,16	1,2	0,80	0,40	1,50	0,25	0,15	0,50
<p><b>DNMG - 46</b> Двусторонняя пластина Для чистовой и получистовой обработки</p>	15 04 08-46	☆	☆	☆		☆									☆	12,7	4,76	5,16	0,8	2,00	0,50	5,00	0,25	0,12	0,45	
	15 06 08-46	☆	☆	☆		☆							☆			12,7	6,35	5,16	0,8	2,00	0,50	5,00	0,25	0,12	0,45	
	15 06 12-46	☆	☆	☆		☆							☆		☆	12,7	6,35	5,16	1,2	2,00	0,70	5,00	0,30	0,15	0,60	
<p><b>DNMG</b> Двусторонняя пластина Для получистовой обработки</p>	15 06 04	☆	☆	★		☆		☆							☆	12,7	6,35	5,16	0,4	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30	
	15 06 08	☆	★	★		☆	☆		☆			☆		☆	☆	12,7	6,35	5,16	0,8	3,00	0,60	6,00	0,30	0,15	0,50	
	15 06 12	☆	★	★		☆	☆		☆			☆		☆	☆	12,7	6,35	5,16	1,2	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60	
	15 06 16	☆	★	☆		☆	☆		☆			☆		☆	☆	12,7	6,35	5,16	1,6	3,00	1,00	6,00	0,40	0,23	0,65	
<p><b>DNMG - 49</b> Двусторонняя пластина Для получистовой и легкой черновой обработки</p>	15 06 08-49		☆	★		☆								☆	☆	12,7	6,35	5,16	0,8	4,00	1,50	7,50	0,50	0,15	0,55	
	15 06 12-49		☆	☆		☆						☆		☆	☆	12,7	6,35	5,16	1,2	4,00	2,00	7,50	0,60	0,20	0,75	
<p><b>DNMG - QM</b> Двусторонняя пластина Для легкой черновой и получистовой обработки</p>	15 06 04-QM		☆											☆		12,7	6,35	5,16	0,4	3,00	1,00	7,50	0,25	0,18	0,30	

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant



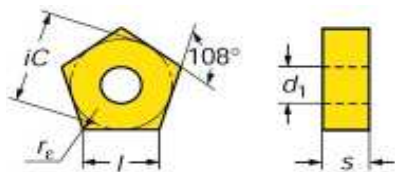
Пятигранная

Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
11	11,5	15,87	4,76	6,35
13	13,8	19,05	4,76; 6,35	7,94
16	16,1	22,20	6,35	7,94

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия						Размеры пластины, мм.	Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.					
K	H	M	M	M	M	H	H							M	H						S	S	N	N
P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	P	K	K						K	M		
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25										
☆	☆	★		☆	☆				☆			☆	☆	☆										
☆	☆	☆										☆	☆	☆										
☆	☆	☆										☆	☆	☆										
☆	☆	★		☆					☆			☆	☆	☆										

P  
M  
K



PNUM

11 04 08	☆	☆	★		☆	☆						☆	☆	☆					
13 04 12	☆	☆	☆									☆	☆	☆					
13 06 12	☆	☆	☆									☆	☆	☆					
16 06 12	☆	☆	★		☆				☆			☆	☆	☆					

PNUM

Односторонняя пластина  
Для черновой и полустачковой  
обработки стали и чугуна

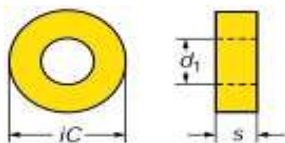
Круглая

Основные размеры

	<i>l</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
09	9,525	3,18	3,81
12	12,7	4,76	5,16
15	15,87	4,76; 6,35	6,35
19	19,05	6,35	7,93
25	25,40	9,52	9,12

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия						Размеры пластины, мм.	Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.					
K	H	M	M	M	M	H	H							M	H						S	S	N	N
P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	P	K	K						K	M		
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25										
☆		☆							☆			☆	☆	☆										
☆	☆	☆				☆			☆			☆	☆	☆										
☆	☆	☆										☆	☆	☆										
☆	☆	☆										☆	☆	☆										
☆	☆	☆										☆	☆	☆										

P  
M  
K



RNMG

09 03 00	☆		☆									☆	☆	☆					
12 04 00	☆	☆	☆			☆			☆			☆	☆	☆					
15 04 00	☆	☆	☆									☆	☆	☆					
15 06 00	☆	☆	☆									☆	☆	☆					
19 06 00	☆	☆	☆									☆	☆	☆					
25 09 00	☆	☆	☆									☆	☆	☆					

RNMG

Двусторонняя пластина  
Универсальная пластина  
для всех видов обработки.

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

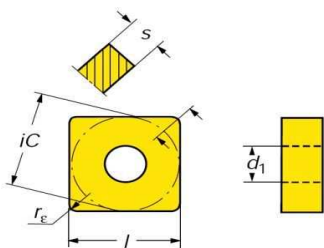
Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant



Квадратная с отверстием



Основные размеры

	$l=iC$	$s$	$d_1$
09	9,52	3,18	3,81
12	12,7	4,76	5,16
15	15,87	6,35	6,35
19	19,05	6,35	7,93

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия									
K	H	M	M	M	M	H	H	H	H					M	H	S	S	N	N
P	P	P	P	P	P	K	K	K	K	P	P	P	P	P	K	K	K	M	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	CK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25					

Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.			Рекоменд. подача, мм/об.		
$iC$	$s$	$d_1$	$r$	Min	Max		Min	Max	

<p><b>SNMG - 43</b> Двусторонняя пластина Первый выбор для чистовой обработки</p>	09 03 08-43																			9,52	3,18	3,18	0,8	0,40	0,30	1,50	0,15	0,07	0,30
	12 04 04-43	☆	☆	☆																12,7	4,76	5,16	0,4	0,40	0,30	1,50	0,15	0,07	0,30
	12 04 08-43	☆	☆	★																12,7	4,76	5,16	0,8	0,40	0,30	1,50	0,20	0,10	0,40
<p><b>SNMG - 46</b> Двусторонняя пластина. Для чистовой и получистовой обработки</p>	12 04 08-46	☆	☆	☆															12,7	4,76	5,16	0,8	2,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30	
	12 04 12-46		☆	☆	☆															12,7	4,76	5,16	1,2	2,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50
<p><b>SNMG</b> Двусторонняя пластина Для получистовой обработки</p>	09 03 04		☆	☆										☆					9,52	3,18	3,18	0,4	2,00	0,40	4,50	0,20	0,10	0,30	
	09 03 08	☆	☆	☆																9,52	3,18	3,18	0,8	2,00	0,50	4,50	0,30	0,15	0,50
	12 04 04		☆	☆																12,7	4,76	5,16	0,4	3,00	0,40	6,00	0,20	0,10	0,30
	12 04 08	☆	☆	★	☆	☆		☆				☆		☆	☆					12,7	4,76	5,16	0,8	3,00	0,50	6,00	0,30	0,15	0,50
	12 04 12	☆	☆	★										☆	☆					12,7	4,76	5,16	1,2	3,00	0,80	6,00	0,35	0,18	0,60
	15 06 08			☆																15,87	6,35	6,35	0,8	4,00	0,80	7,50	0,30	0,15	0,50
	15 06 12		★	★		☆						☆		☆	☆					15,87	6,35	6,35	1,2	4,00	0,80	7,50	0,35	0,18	0,60
	15 06 16		☆	☆		☆								☆	☆					15,87	6,35	6,35	1,6	4,00	1,00	7,50	0,40	0,23	0,65
	19 06 12		☆	★									☆		☆					19,05	6,35	7,39	1,2	4,50	0,80	8,60	0,35	0,18	0,60
	19 06 16			★	☆															19,05	6,35	7,39	1,6	4,50	0,80	8,60	0,40	0,23	0,65
<p><b>SNMG - 49</b> Двусторонняя пластина Для черновой и получистовой обработки</p>	12 04 08-49	☆	★	★	☆	☆								☆					12,7	4,76	5,16	0,8	4,00	1,50	8,00	0,50	0,15	0,55	
	12 04 12-49	☆	☆	★	★	☆						☆		☆						12,7	4,76	5,16	1,2	4,00	2,00	8,00	0,60	0,20	0,75
	15 06 12-49	☆	☆	☆		☆									☆					15,87	6,35	6,35	1,2	6,00	2,00	10,7	0,60	0,20	0,75
	19 06 12-49	☆	☆	★	☆	☆									☆					19,05	6,35	7,93	1,2	6,00	2,00	12,0	0,60	0,20	0,75
	19 06 16-49	☆	★	★	☆	☆							☆							19,05	6,35	7,93	1,6	6,00	2,00	12,0	0,60	0,25	0,90

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

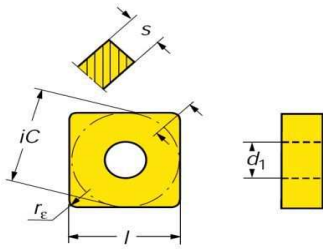
☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

Квадратная с отверстием



Основные размеры

	$l=iC$	$s$	$d_1$
09	9,52	3,18	3,81
12	12,7	4,76	5,16
15	15,87	6,35	6,35
19	19,05	6,35	7,93
25	25,4	7,94; 9,52	9,12

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием						без покрытия								
K	M	M	M	M	H	H					N	N		
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	K	K	M	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25

Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.	
$iC$	$s$	$d_1$	$r$	Min	Max	Min	Max

 <b>SNMG - QM</b> Двусторонняя пластина Для легкой черновой и получистовой обработки	<b>SNMG 09 03 08-QM</b>																			9,52	3,18	3,81	0,8	<b>3,00</b>	1,00	4,50	<b>0,35</b>	0,20	0,50
---	-------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	------	------	------	-----	-------------	------	------	-------------	------	------

 <b>SNMP-S</b> Односторонняя пластина Для обработки вязких и жаропрочных материалов.	<b>SNMM 19 06 12-S</b>												☆	☆	19,05	6,35	7,39	1,2	<b>3,20</b>	0,60	4,80	<b>0,29</b>	0,21	0,38
---	------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	---	---	-------	------	------	-----	-------------	------	------	-------------	------	------

 <b>SNMA</b> Двусторонняя плоская пластина. Универсальный выбор для обработки чугуна.	<b>SNMA 09 03 08</b>																			9,52	3,18	3,81	0,8	<b>2,50</b>	0,40	4,50	<b>0,38</b>	0,19	0,53
	12 04 04																						0,4	<b>3,00</b>	0,20	6,00	<b>0,30</b>	0,10	0,50
	12 04 08		☆																				0,8	<b>4,00</b>	0,20	8,00	<b>0,35</b>	0,15	0,60
	12 04 12		☆																	12,7	4,76	5,16	1,2	<b>4,00</b>	0,30	8,00	<b>0,45</b>	0,20	0,80
	12 04 30					☆	★	☆															3,0	<b>5,00</b>	0,40	8,00	<b>0,60</b>	0,20	1,20
	15 06 12																			15,87	6,35	6,35	1,2	<b>5,00</b>	0,30	10,0	<b>0,45</b>	0,20	0,80
	19 06 12		☆	☆																19,05	6,35	7,93	1,2	<b>6,00</b>	0,30	12,0	<b>0,45</b>	0,20	0,80
19 06 16			☆			☆	★															1,6	<b>6,00</b>	0,30	12,0	<b>0,55</b>	0,20	1,00	
25 07 24					☆		☆												25,4	7,94	9,12	2,4	<b>7,00</b>	0,50	12,0	<b>0,60</b>	0,20	1,20	
25 09 24																				9,52		2,4	<b>7,00</b>	0,50	12,0	<b>0,60</b>	0,20	1,20	

 <b>SNMM - 81</b> Односторонняя пластина Рекомендуется при обработке с переменным припуском в широком диапазоне подач.	<b>SNMM 12 04 12-81</b>		☆	☆																12,7	4,76	5,16	1,2	<b>5,00</b>	1,00	7,50	<b>0,50</b>	0,25	0,70
---	-------------------------	--	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	------	------	------	-----	-------------	------	------	-------------	------	------

P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20
H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15					M35	H10	S15	S20
													N15	N20

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.  
 ☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.  
 Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой  
 По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

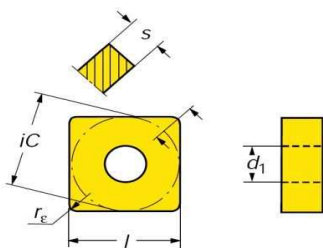
Квадратная с отверстием

Основные размеры

	$l=iC$	$s$	$d_1$
09	9,52	3,18	3,81
12	12,7	4,76	5,16
15	15,87	4,76; 6,35	6,35
19	19,05	6,35	7,93
25	25,4	7,94; 9,52	9,12

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия						
K	H	M	M	M	M	H	H				M	H	S	S	N	N
P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	CK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25		

Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.	
$iC$	$s$	$d_1$	$r$	Min	Max	Min	Max

<p><b>SNMM - 85</b> Односторонняя пластина Для черновой и получистовой обработки</p>		<p><b>SNMM</b></p>	12 04 08-85	☆	☆	☆												12,7	4,76	5,16	0,8	4,00	0,50	7,00	0,35	0,18	0,60			
			15 06 12-85	☆	☆								☆							15,87	6,35	6,35	1,2	5,00	1,50	7,50	0,40	0,20	0,55	
			15 06 16-85	☆	☆	☆															15,87	6,35	6,35	1,6	5,00	1,50	7,50	0,50	0,25	0,70
			19 06 12-85	☆	☆	☆															19,05	6,35	7,93	1,2	6,00	0,70	12,0	0,40	0,20	0,55
			19 06 16-85	☆	☆	☆					☆								19,05	6,35	7,93	1,6	6,00	1,00	12,0	0,50	0,25	0,70		
<p><b>SNMM - 86</b> Односторонняя пластина Для черновой обработки</p>		<p><b>SNMM</b></p>	12 04 08-86															12,7	4,76	5,16	0,8	6,00	2,00	8,00	0,50	0,35	0,60			
			12 04 12-86		☆															12,7	4,76	5,16	1,2	6,00	2,00	8,00	0,60	0,35	0,90	
			19 06 16-86	☆	★	☆	☆	☆												19,05	6,35	7,96	1,6	6,00	2,00	12,0	0,60	0,35	1,20	
<p><b>SNMM</b> Односторонняя пластина Для тяжелой обработки</p>		<p><b>SNMM</b></p>	09 03 08		☆	☆						☆	☆					9,52	3,18	3,81	0,8	4,00	0,60	6,50	0,40	0,20	0,55			
			12 04 08	☆	☆	★	☆	☆	☆				☆							12,7	4,76	5,16	0,8	5,00	0,70	7,50	0,40	0,20	0,55	
			12 04 12	☆	★	★	☆			☆				☆	☆	☆				12,7	4,76	5,16	1,2	5,00	1,00	7,50	0,50	0,25	0,70	
			15 04 12	☆	★	★			☆	☆					☆	☆				15,87	4,76		1,2	5,00	1,00	8,00	0,50	0,25	0,70	
			15 04 16	☆	★	★	☆	☆						☆	☆	☆				15,87	4,76	6,35	1,6	6,00	1,00	9,00	0,60	0,30	0,80	
			15 06 12	☆	☆	☆	☆														6,35		1,2	6,00	1,00	9,00	0,50	0,25	0,70	
			19 06 12	☆	☆	☆	☆							☆							19,05	6,35	7,93	1,2	6,00	1,00	12,0	0,70	0,30	1,00
			19 06 16	☆	★	☆	☆								☆	☆					19,05	6,35	7,93	1,6	6,00	1,00	12,0	0,80	0,30	1,10
			25 07 16	☆	☆	★	☆								☆	☆	☆				25,4	7,94		1,6	8,00	1,50	14,0	0,80	0,30	1,20
			25 07 24	☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆					25,4	7,94		2,4	8,00	1,50	14,0	1,00	0,40	1,40
25 09 16																		25,4	9,52	9,12	1,6	10,0	1,50	16,0	0,80	0,30	1,20			
25 09 24																		25,4	9,52	9,12	2,4	10,0	1,50	16,0	1,00	0,40	1,40			
<p><b>SNMM - 87</b> Односторонняя пластина Для тяжелого чернового точения по литьевой и ковчаной корке с большой глубиной резания и подачи.</p>		<p><b>SNMM</b></p>	19 06 16-87	☆	☆	☆	☆	☆										19,05	6,35	7,93	1,6	8,00	2,40	13,0	0,80	0,50	1,10			
			25 07 24-87	☆	☆	★	★						☆							25,4	7,94	9,12	2,4	10,0	3,20	17,0	1,00	0,60	1,60	
			25 09 24-87																		25,4	9,52	9,12	2,4	10,0	3,20	17,0	1,00	0,60	1,60

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.  
 ☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.  
 Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой  
 По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу  
 Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

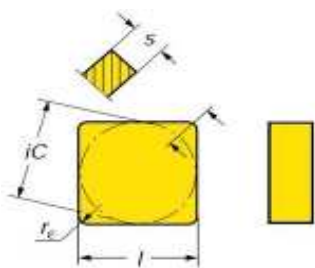
Квадратная без отверстия

Основные размеры

	$l=iC$	$s$
09	9,52	3,18
12	12,7	3,75; 4,76
15	15,87	4,76
19	19,05	4,76; 6,35

Обрабатываемый материал

<b>P</b>	Сталь
<b>M</b>	Нержавеющая сталь
<b>K</b>	Чугун
<b>N</b>	Цветные металлы
<b>S</b>	Жаропрочные и титановые сплавы
<b>H</b>	Материалы высокой твердости



		Марки твердых сплавов													Размеры пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.			Рекоменд. подача, мм/об.					
		с покрытием						без покрытия																		
		K	M				H		K			P												N		
		H	M	M	M	M	H	H	K	K	K	P	P	P										P	P	K
		CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25	$iC$	$s$	$r$	Min	Max	Min	Max			
<p><b>SNUN</b> Двусторонняя пластина нормальной точности Для обработки стали и чугуна</p>	09 03 04																9,52	3,18	0,4	2,50	0,20	4,50	0,30	0,15	0,45	
	09 03 08	☆	☆	★				☆						☆		☆			0,8	2,50	0,20	4,50	0,38	0,19	0,53	
	12 03 08			☆				☆							☆		12,7	3,18	0,8	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60	
	12 03 12			☆				☆											1,2	3,00	0,20	6,00	0,45	0,20	0,80	
	12 04 08	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆					0,8	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,60	
	12 04 08 T54																		0,8	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,60	
	12 04 12	☆	☆	★			☆	★		☆		☆	☆				12,7	4,76	1,2	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80	
	12 04 16	☆	☆	☆			☆	☆											1,6	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00	
	15 04 12							☆									15,87	4,76	1,2	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80	
	15 04 16													☆					1,6	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00	
	19 04 08																		0,8	5,00	0,40	10,0	0,35	0,15	0,60	
	19 04 12		☆	☆										☆	☆	☆	19,05	4,76	1,2	5,00	0,40	10,0	0,45	0,20	0,80	
19 04 16													☆	☆	☆			1,6	5,00	0,40	10,0	0,55	0,20	1,00		
19 06 16														☆		19,05	6,35	1,6	6,00	0,40	12,0	0,55	0,20	1,00		
<p><b>SNGN</b> Двусторонняя пластина высокой точности Для обработки стали и чугуна</p>	09 03 04													☆	☆	9,52	3,18	0,4	2,50	0,20	4,50	0,30	0,15	0,45		
	09 03 08		☆	☆				☆										0,8	2,50	0,20	4,50	0,38	0,19	0,53		
	12 03 08			☆												12,7	3,18	0,8	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60		
	12 03 12		☆					☆							☆			1,2	3,00	0,20	6,00	0,45	0,20	0,80		
	12 04 08		☆	☆				☆										0,8	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,60		
	12 04 12		☆	☆				☆			☆	☆		☆	☆	12,7	4,76	1,2	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80		
	12 04 12 T22																	1,2	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80		
	12 04 16							☆						☆	☆			1,6	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00		
	15 04 12													☆			15,87	4,76	1,2	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80	
	19 04 02														☆				0,2	4,00	0,40	8,00	0,25	0,10	0,40	
	19 04 02 T13					☆		☆										0,2	4,00	0,40	8,00	0,25	0,10	0,40		
	19 04 08															19,05	4,76	0,8	5,00	0,40	10,0	0,35	0,15	0,60		
19 04 12		☆	☆										☆				1,2	5,00	0,40	10,0	0,45	0,20	0,80			
19 04 16			☆				☆										1,6	5,00	0,40	10,0	0,55	0,20	1,00			
		P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20										
		H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15						M35	H10	S15	S20									
																N15	N20									

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

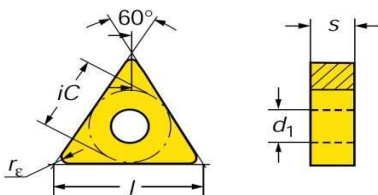
☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

Треугольная с отверстием



Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
11	11	6,35	3,18	
16	16,5	9,52	3,18; 4,76	3,81
22	22	12,7	4,76	5,16
27	27,5	15,87	6,35	6,35

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия											
K	H	M	M	M	M	H	H	M	H	S	S	N	N								
P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M						
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25							

iC	s	d1	r	Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.				
				Min	Max	Min	Max			
9,52	4,76	3,81	0,4	0,40	0,30	1,50	0,15	0,07	0,30	
			0,8	0,40	0,30	1,50	0,20	0,10	0,40	
			1,2	0,80	0,40	1,50	0,25	0,15	0,50	
12,7	4,76	5,16	0,8	0,40	0,30	1,50	0,20	0,10	0,40	
			1,2	0,80	0,40	1,50	0,25	0,15	0,50	
9,52	4,76	3,81	0,4	0,40	0,30	1,50	0,15	0,07	0,30	
			0,8	0,40	0,30	1,50	0,20	0,10	0,40	
			1,2	0,80	0,40	1,50	0,25	0,15	0,50	
12,7	4,76	5,16	0,8	0,40	0,30	1,50	0,20	0,10	0,40	
			1,2	0,80	0,40	1,50	0,25	0,15	0,50	
9,52	4,76	3,81	0,8	2,00	0,40	4,00	0,20	0,10	0,30	
			1,2	2,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50	
12,7	4,76	5,16	0,8	3,00	0,50	7,20	0,20	0,10	0,30	
			1,2	3,00	0,50	7,20	0,30	0,15	0,50	
			1,6	3,00	0,50	7,20	0,35	0,20	0,70	
6,35	3,18		0,4	2,00	0,30	3,00	0,20	0,10	0,30	
9,52	3,18	3,81	0,8	2,50	0,40	4,00	0,30	0,15	0,50	
			1,2	2,50	0,40	4,00	0,35	0,18	0,60	
9,52	4,76	3,81	0,4	3,00	0,40	5,00	0,20	0,10	0,30	
			0,8	3,00	0,50	5,00	0,30	0,15	0,50	
			1,2	3,00	0,80	5,00	0,35	0,18	0,60	
12,7	4,76	5,16	0,4	4,00	0,40	6,60	0,20	0,10	0,30	
			0,8	4,00	0,50	6,60	0,30	0,15	0,50	
			1,2	4,00	0,80	6,60	0,35	0,18	0,60	
15,87	6,35	6,35	0,8	5,00	1,00	7,50	0,30	0,15	0,50	
			1,2	5,00	1,00	7,50	0,35	0,18	0,60	



TNMG

16 04 04-41	☆	☆																
16 04 08-41	☆	★																
16 04 12-41	☆																	

TNMG - 41

Двусторонняя пластина  
Для чистового точения  
малыми подачами



TNMG

16 04 04-43	☆	☆	☆															
16 04 08-43	☆	☆	★															
16 04 12-43	☆	☆	☆															

TNMG - 43

Двусторонняя пластина  
Первый выбор для чистовой обработки



TNMG

16 04 08-46		☆			☆													
16 04 12-46		☆																

TNMG - 46

Двусторонняя пластина.  
Для чистовой и получистовой обработки



TNMG

11 03 04		☆																
16 03 08	☆	☆	☆							☆								
16 03 12			☆								☆							

TNMG

Двусторонняя пластина.  
Для получистовой  
обработки

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

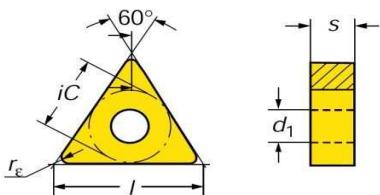
Треугольная с отверстием

Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
16	16,5	9,52	3,18; 4,76	3,81
22	22	12,7	4,76	5,16
27	27,5	15,87	6,35	6,35

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



		Марки твердых сплавов												Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.							
		с покрытием						без покрытия																			
		K	M	M	M	M	H	H					M									H	S	S	N	N	
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	K	M												
		CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>	<i>r</i>	Min	Max	Min	Max			
<p><b>TNMG</b></p> <p>Двусторонняя пластина Для черновой и получистовой обработки</p>	16 04 08-49	☆	☆														9,52	4,76	3,81	0,8	3,00	1,50	8,00	0,50	0,15	0,55	
	16 04 12-49	☆	☆															9,52	4,76	3,81	1,2	3,00	2,00	8,00	0,60	0,20	0,75
<p>22 04 08-49</p> <p>22 04 12-49</p> <p>☆</p> <p>☆ ★</p>																	12,7	4,76	5,16	0,8	5,00	1,50	11,0	0,50	0,15	0,55	
																		12,7	4,76	5,16	1,2	6,00	2,00	11,0	0,60	0,20	0,75
<p><b>TNMG - QM</b></p> <p>Двусторонняя пластина Для легкой черновой и получистовой обработки</p>	16 04 04-QM	☆															9,52	4,76	3,81	0,4	3,00	1,00	5,60	0,25	0,18	0,30	
<p><b>TNMP</b></p> <p>Двусторонняя пластина Для обработки вязких и жаропрочных материалов.</p>	16 04 08	☆												☆	☆		9,52	4,76	3,81	0,8	2,00	0,30	3,00	0,15	0,11	0,20	
	22 04 08													☆				12,7	4,76	3,81	0,8	2,40	0,40	3,60	0,18	0,13	0,24
<p><b>TNMA</b></p> <p>Двусторонняя плоская пластина. Универсальный выбор для обработки чугуна.</p>	16 03 04							☆									9,52	3,18	3,81	0,4	3,00	0,20	6,00	0,30	0,10	0,50	
	16 03 08							☆										9,52	3,18	3,81	0,8	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60
	16 03 12							☆										9,52	3,18	3,81	1,2	3,00	0,30	6,00	0,45	0,20	0,80
	16 04 08	☆					☆	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		9,52	4,76	3,81	0,8	3,50	0,20	7,00	0,35	0,15	0,60
	16 04 12						☆	☆	☆					☆	☆	☆		9,52	4,76	3,81	1,2	3,50	0,30	7,00	0,45	0,20	0,80
	22 04 08	☆					☆	☆	☆									12,7	4,76	5,16	0,8	5,00	0,20	10,0	0,35	0,15	0,60
	22 04 12					☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆					12,7	4,76	5,16	1,2	5,00	0,30	10,0	0,45	0,20	0,80
	22 04 16					☆	☆	☆	☆									12,7	4,76	5,16	1,6	5,00	0,30	10,0	0,55	0,20	1,00
22 04 20					☆	☆	☆	☆									12,7	4,76	5,16	2,0	5,00	0,50	10,0	0,70	0,20	1,50	
<p>27 06 12</p> <p>27 06 16</p>								☆		☆	☆						15,87	6,35	6,35	1,2	6,00	0,30	12,0	0,45	0,20	0,80	
								☆										15,87	6,35	6,35	1,6	6,00	0,30	12,0	0,55	0,20	1,00

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

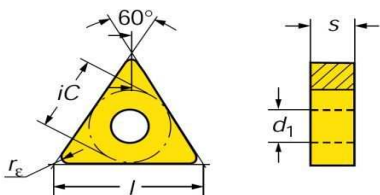
☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

Треугольная с отверстием



Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
16	16,5	9,52	3,18; 4,76	3,81
22	22	12,7	4,76	5,16
27	27,5	15,87	6,35	6,35
33	33	19,05	7,94	7,94

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия					
K	M	M	M	M	H	H				M	H	S	S	N	N
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25	

Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.			
<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>	<i>r</i>	Min	Max	Min	Max		
12,7	4,76	5,16	1,2	4,50	0,80	6,00	0,50	0,25	0,70
			1,6	4,50	0,80	6,00	0,55	0,32	0,90
12,7	4,76	5,16	1,6	6,00	2,00	11,0	0,60	0,35	1,20
9,52	3,18	3,81	0,4	3,00	0,70	5,00	0,30	0,10	0,45
			0,8	3,00	0,40	5,00	0,40	0,20	0,55
			1,2	3,00	1,00	5,00	0,50	0,25	0,70
9,52	4,76	3,81	0,4	3,00	0,70	5,00	0,20	0,10	0,40
			0,8	4,00	0,70	6,00	0,40	0,20	0,55
			1,2	4,00	1,00	6,00	0,50	0,25	0,70
12,7	4,76	5,16	0,4	4,00	0,70	7,00	0,20	0,10	0,40
			0,8	5,00	0,70	8,00	0,40	0,20	0,55
			1,2	5,00	1,00	8,00	0,50	0,25	0,70
			1,6	5,00	1,50	8,00	0,55	0,32	0,90
15,87	6,35	6,35	1,2	5,50	0,80	10,0	0,50	0,25	0,70
			1,6	5,50	1,00	10,0	0,55	0,32	0,90
19,05	7,94	7,94	1,6	6,00	1,50	12,0	0,55	0,32	0,90

		<b>TNMM</b>	22 04 12-85	☆	☆	☆										
			22 04 16-85	☆	☆											

**TNMM - 85**

Односторонняя пластина  
Для чистовой и получистовой обработки

		<b>TNMM</b>	22 04 16-86													
--	--	-------------	-------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

**TNMM - 86**

Односторонняя пластина  
Для черновой обработки

		<b>TNMM</b>	16 03 04	☆	☆	☆												
			16 03 08	☆	☆	☆												
			16 03 12	☆	☆	☆								☆				

**TNMM**

Односторонняя пластина  
Для тяжелой обработки

16 04 04	☆	☆	☆													
16 04 08	☆	☆	☆													
16 04 12	☆	★	☆													
22 04 04	☆	★	☆			☆										
22 04 08	☆	☆	★			☆					☆		☆			
22 04 12	☆	★	★			☆					☆		☆			
22 04 16	☆	★	★			☆					☆		☆			
27 06 12	☆	☆	☆								☆					
27 06 16	☆	☆	★			☆					☆					
33 07 16			☆								☆					

P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20
H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15					M35	H10	S15	S20
													N15	N20

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

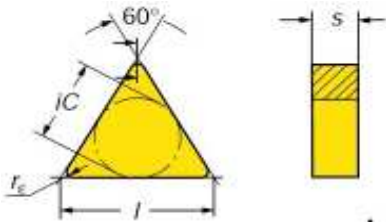
☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

Треугольная без отверстия



Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>
11	11	6,35	3,18
16	16,5	9,52	3,18; 4,76
22	22,0	12,7	4,76; 6,35

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием												без покрытия						пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.					
K	H	M	M	M	M	H	H	H	M	H	S	S	N	N														
P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M	H	S	S										
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25														
															<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>r</i>	Min	Max	Min	Max							
															6,35	3,18	0,8	2,00	0,20	4,00	0,30	0,10	0,50					
															9,52	3,18	1,2	2,50	0,30	5,00	0,45	0,20	0,80					
															9,52	4,76	0,4	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30					
															9,52	4,76	0,8	3,50	0,20	7,00	0,35	0,15	0,60					
															9,52	4,76	1,2	3,50	0,30	7,00	0,45	0,20	0,80					
															9,52	4,76	1,6	3,50	0,30	7,00	0,55	0,20	1,00					
															9,52	4,76	0,8	3,50	0,20	7,00	0,35	0,15	0,60					
															6,35	3,18	0,4	2,00	0,20	4,00	0,20	0,10	0,35					
															6,35	3,18	0,8	2,00	0,20	4,00	0,30	0,10	0,50					
															9,52	3,18	0,2	2,50	0,10	4,00	0,10	0,05	0,30					
															9,52	3,18	0,4	2,50	0,20	4,00	0,20	0,10	0,30					
															9,52	3,18	0,8	3,50	0,20	5,00	0,35	0,15	0,60					
															9,52	3,18	3,0	3,50	0,30	5,00	1,00	0,30	1,50					
															9,52	4,76	0,4	2,50	0,20	5,00	0,20	0,10	0,30					
															9,52	4,76	0,8	3,50	0,20	7,00	0,35	0,15	0,60					
															9,52	4,76	1,2	3,50	0,30	7,00	0,45	0,20	0,80					
															9,52	4,76	1,6	3,50	0,30	7,00	0,55	0,20	1,00					
															12,7	4,76	1,2	5,00	0,30	10,0	0,45	0,20	0,80					
															12,7	4,76	1,6	5,00	0,30	10,0	0,55	0,20	1,00					
															12,7	4,76	3,2	5,00	0,30	10,0	0,70	0,20	1,20					
															12,7	6,35	1,2	5,00	0,30	10,0	0,45	0,20	0,80					
															12,7	6,35	1,6	5,00	0,30	10,0	0,55	0,20	1,00					

**К**  
**Р**

**TNUN**

11 03 08

16 03 12

16 04 04

16 04 08

16 04 12

16 04 16

16 04 08 T13

**TNUN**  
Двусторонняя пластина нормальной точности  
Для обработки стали и чугуна

**К**  
**Р**

**TNGN**

11 03 04

11 03 08

16 03 02

16 03 04

16 03 08

16 03 30

16 04 04

16 04 08

16 04 12

16 04 16 T24

22 04 12

22 04 16 T24

22 04 32

22 06 12

22 06 16 T24

**TNGN**  
Двусторонняя пластина высокой точности  
Для обработки стали и чугуна

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.  
 ☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.  
 Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой  
 По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу  
 Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant





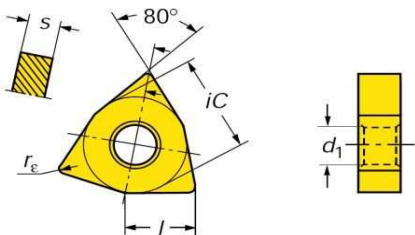
Ломаный трехгранник

Основные размеры

08  $l$  8,1  $iC$  12,7  $s$  4,76  $d_1$  5,16

Обрабатываемый материал

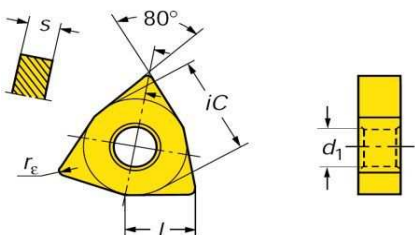
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



	Марки твердых сплавов												Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.			Рекоменд. подача, мм/об.																																														
	с покрытием						без покрытия																																																											
	K	H	M	M	M	M	H	H	K	K	K	P	P	P	P	P	M	H	S	S	N	N	$iC$	$s$	$d_1$	$r$	Min	Max	Min	Max																																				
 <b>WNGM - 43</b> Двусторонняя пластина Первый выбор для чистовой обработки	WNGM	08 04 04-43	☆	☆							☆					☆						12,7	4,76	5,16	0,4 0,8	0,40 0,40	0,30 0,30	1,50 1,50	0,15 0,20	0,07 0,10	0,30 0,40																																			
 <b>WNMP</b> Двусторонняя пластина Для обработки вязких и жаропрочных материалов.	WNMP	08 04 08			☆	☆										☆		☆				12,7	4,76	5,16	0,8	2,50	0,70	4,00	0,25	0,20	0,35																																			
 <b>WNGM - 49</b> Двусторонняя пластина Для легкой черновой и получистовой обработки	WNGM	08 04 08-49	☆	★	★	☆	☆									☆		☆	☆			12,7	4,76	5,16	0,8	3,50	1,50	5,00	0,50	0,35	0,55																																			
<table border="1"> <tr> <td>P15</td><td>P25</td><td>P35</td><td>P35</td><td>P45</td><td>K10</td><td>K15</td><td>K20</td><td>P10</td><td>P20</td><td>P30</td><td>P40</td><td>K10</td><td>K20</td><td>M20</td> </tr> <tr> <td>H15</td><td>M20</td><td>M25</td><td>M25</td><td>M30</td><td>H10</td><td>H15</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M35</td><td>H10</td><td>S15</td><td>S20</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>N15</td><td>N20</td> </tr> </table>												P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20	H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15					M35	H10	S15	S20														N15	N20										
P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20																																																				
H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15					M35	H10	S15	S20																																																				
													N15	N20																																																				

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.  
 ☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.  
 Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой  
 По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу  
 Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

Ломаный трехгранник



Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
06	6,5	9,52	3,18; 4,76	3,81
08	8,1	12,7	4,76	5,16
10	10,8	15,87	4,76; 6,35	6,35
12	12,8	19,05	6,35	7,94

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия						
K	H	M	M	M	M	H	H				M	H	S	S	N	N
P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25		

Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.			Рекоменд. подача, мм/об.		
<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>	<i>r</i>	Min	Max	Min	Max	Min	Max
19,05	4,76	7,94	1,2	5,00	1,00	8,00	0,50	0,25	0,70
9,52	3,18	3,81	0,8	1,50	0,60	4,00	0,30	0,15	0,45
9,52	4,76	3,81	0,8	2,00	0,60	4,50	0,30	0,15	0,45
12,7	4,76	5,16	0,8	3,00	0,60	6,00	0,40	0,20	0,55
15,87	4,76	6,35	0,8	4,00	0,70	7,00	0,40	0,20	0,55
15,87	4,76	6,35	1,2	4,00	1,00	7,00	0,50	0,25	0,70
15,87	6,35	6,35	0,8	5,00	0,70	8,00	0,40	0,20	0,55
15,87	6,35	6,35	1,2	5,00	1,00	8,00	0,50	0,25	0,70
19,05	6,35	7,94	1,2	5,50	1,00	8,50	0,70	0,30	1,00



WNUM 12 06 12-85

WNUM - 85

Односторонняя пластина  
Для черновой и получистовой обработки



WNUM 06 03 08

WNUM

Односторонняя пластина  
Для черновой обработки

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

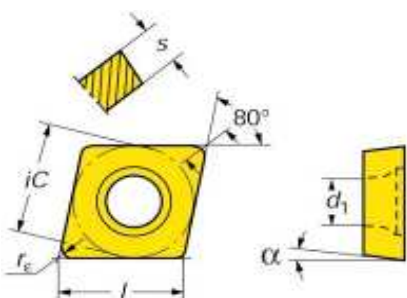
Ромбическая с углом 80°

Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>	$\alpha$
06	6,5	6,35	2,38	2,8	7°
09	9,7	9,52	3,97	4,4	7°
12	12,9	12,7	4,76	5,5	7°

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



$\alpha = 7^\circ$

		Марки твердых сплавов														Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.								
		с покрытием							без покрытия																					
		K	H	M	M	M	M	H	H					M	H	S	S	N	N											
		P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M			Min	Max	Min	Max							
		CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25			<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>	<i>r</i>								
<p><b>CCMT - UF</b> Односторонняя пластина Для чистовой обработки</p>	06 02 04-UF	☆	☆				☆	☆		☆										6,35	2,38	2,8	0,4	0,40	0,20	1,50	0,10	0,05	0,20	
	06 02 08-UF																				6,35	2,38	2,8	0,8	0,40	0,20	1,50	0,10	0,05	0,25
	09 T3 02-UF							☆							☆	☆					9,52	3,97	4,4	0,2	0,40	0,10	2,00	0,07	0,05	0,15
<p><b>CCMT - H</b> Односторонняя пластина Для чистовой и получистовой обработки</p>	12 04 08-H	☆	☆	☆		☆										☆				12,7	4,76	5,5	0,8	0,60	0,30	2,00	0,15	0,10	0,30	
<p><b>CCMT - UM</b> Односторонняя пластина Для получистовой и легкой черновой обработки</p>	06 02 04-UM	☆	★			☆	☆									☆				6,35	2,38	2,8	0,4	1,00	0,50	2,00	0,20	0,08	0,30	
	06 02 08-UM		☆	☆		☆											☆				6,35	2,38	2,8	0,8	1,00	0,50	2,50	0,25	0,12	0,40
	09 T3 08-UM	☆	★	★			☆										☆				9,52	3,97	4,4	0,8	1,30	0,50	4,00	0,25	0,12	0,40
	12 04 08-UM	☆	☆	☆																	12,7	4,76	5,5	0,8	1,50	0,50	4,00	0,25	0,12	0,40
<p><b>CCMT - UR</b> Односторонняя пластина Для черновой обработки</p>	06 02 04-UR					☆														6,35	2,38	2,80	0,4	1,50	1,00	2,50	0,25	0,15	0,30	
	06 02 08-UR		☆	☆		☆											☆				6,35	2,38	2,80	0,8	1,50	1,00	2,50	0,30	0,15	0,40
	12 04 08-UR			☆																	12,7	4,76	5,5	0,8	2,50	1,00	4,00	0,30	0,15	0,50

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

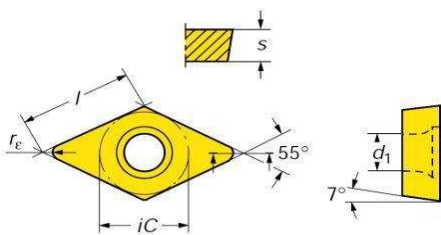
Ромбическая с углом 55°

Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
07	7,80	6,35	2,38	2,8
11	11,60	9,52	3,97	4,4
15	15,50	12,7	4,76	5,3

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



Марки твердых сплавов

с покрытием												без покрытия						
K	M	M	M	M	H	H						M	S	S	N	N		
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	M	P				
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK20	TK25	PM30				

Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.			Рекоменд. подача, мм/об.		
<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>	<i>r</i>	Min	Max	Min	Max		
6,35	2,38	2,8	0,4	0,40	0,20	1,50	0,10	0,05	0,20
9,52	3,97	4,4	0,4	0,70	0,30	3,00	0,15	0,10	0,25
12,7	4,76	5,3	0,4	0,50	0,30	2,50	0,20	0,08	0,30
12,7	4,76	5,3	0,8	0,50	0,30	2,50	0,25	0,12	0,35
6,35	2,38	2,8	0,4	1,00	0,50	2,50	0,20	0,08	0,30
6,35	2,38	2,8	0,8	1,00	0,50	2,50	0,25	0,12	0,35
9,52	3,97	4,4	0,4	1,30	0,50	4,00	0,20	0,08	0,30
9,52	3,97	4,4	0,4	1,30	0,50	4,00	0,20	0,08	0,30



DCMT 07 02 04-UF

DCMT - UF

Односторонняя пластина  
Для чистовой обработки



DCMT 11 T3 04-H

DCMT - H

Односторонняя пластина  
Для чистовой и получистовой обработки



DCGX 15 04 04 R  
15 04 08 R

DCGX

Односторонняя пластина  
Для чистовой обработки  
Пластина высокой точности.  
Передний угол 20°

R - Правое исполнение  
L - Левое исполнение



DCMT 07 02 04-UM  
07 02 08-UM

DCMT - UM

Односторонняя пластина  
Для получистовой и легкой черновой обработки



DCMW 11 T3 04

DCMW

Односторонняя пластина  
Пластина с плоской передней поверхностью

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

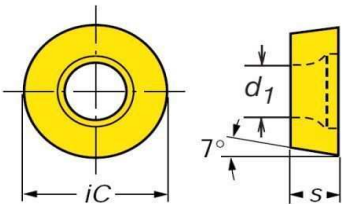
Круглая

Основные размеры

	D	s	d <sub>1</sub>
10	10	3,23	3,6
12	12	4,81	4,2
16	16	6,31	5,2
20	20	6,31	6,5
25	25	7,90; 8,06	7,2; 6,5
32	32	9,52	9,5

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



Марки твердых сплавов													Размеры пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.										
с покрытием						без покрытия																						
H	M	M	M	M	H	H	K	K	K	P	P	P	P	P	K	M	N	N	S	S	D	s	d <sub>1</sub>	Min	Max	Min	Max	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	CM30M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK20	TK25														
☆	☆	★		☆				☆					☆	☆	☆	☆				10	3,23	3,6	2,50	1,00	4,00	0,30	0,10	1,00
☆	☆	★		☆				☆					☆	☆	☆	☆				12	4,81	4,2	3,00	1,20	4,80	0,40	0,12	1,20
☆	☆	★		☆				☆					☆	☆	☆	☆				16	6,31	5,2	4,00	1,60	6,40	0,50	0,16	1,60
☆	☆	☆		☆				☆					☆	☆	☆	☆				20	6,31	6,5	5,00	2,00	8,00	0,60	0,20	2,00
☆	☆	☆		☆				☆					☆	☆	☆	☆				25	7,90	7,2	6,30	2,50	10,0	0,80	0,25	2,50
☆	☆	☆		☆				☆					☆	☆	☆	☆				32	9,52	9,5	8,00	3,20	12,8	1,00	0,32	3,20
			☆																	25	8,06	6,5	5,00	1,50	8,0	0,60	0,20	2,00
P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P25	P10	P20	P30	P40	K20	M20														
H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15		M20					M35	S15	S20													



RCMX	10 03 M0	12 04 M0	16 06 M0	20 06 M0	25 07 M0	32 09 M0
	☆	☆	★	☆	☆	☆
	☆	☆	★	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	☆	☆	☆	☆	☆	☆

**RCMX**  
Односторонняя пластина  
Универсальная пластина для всех видов обработки

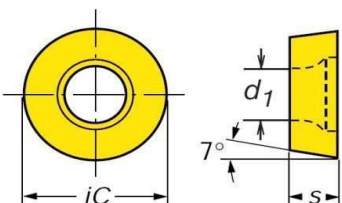
Круглая

Основные размеры

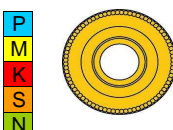
	D	s	d <sub>1</sub>
06	6	2,38	2,8
08	8	3,18	
10	10	3,18	4,4
20	20	6,35	6,5
25	25	7,94	7,6

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



Марки твердых сплавов													Размеры пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.										
с покрытием						без покрытия																						
H	M	M	M	M	H	H	K	K	K	P	P	P	P	P	K	M	N	N	S	S	D	s	d <sub>1</sub>	Min	Max	Min	Max	
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	CM30M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK20	TK25														
		☆	☆					☆					☆	☆	☆	☆				6	2,38	2,8	1,50	0,50	2,40	0,30	0,06	0,60
		☆	☆					☆					☆	☆	☆	☆				8	3,18		2,00	0,80	3,20	0,40	0,08	0,80
		☆		☆				☆					☆	☆	☆	☆				10	3,18	4,4	2,50	1,00	4,00	0,50	0,10	1,00
																				20	6,35	6,5	4,00	2,00	8,00	1,00	0,20	2,00
																				25	7,94	7,6	5,00	2,50	10,0	1,25	0,25	2,50
P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P25	P10	P20	P30	P40	K20	M20														
H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15		M20					M35	S15	S20													



RCMT	06 02 M0	08 03 M0	10 03 M0	20 06 M0	25 07 M0
		☆	☆		
		☆		☆	
					☆
					☆

**RCMT**  
Односторонняя пластина  
Универсальная пластина для всех видов обработки

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

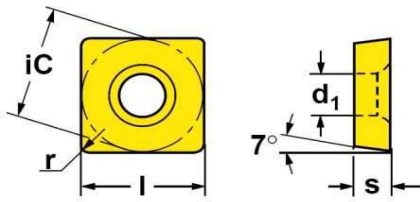
Квадратная

Основные размеры

$l=iC$   $s$   $d_1$   
 09 9,525 3,97 4,4

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия							
K														N	N		
H	M	M	M	M	H	H								M	S	S	M
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	P	K	M	P		
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK20	TK25	PM30			
☆	☆	☆												☆			
☆	☆	★		☆		☆								☆			

Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.			
$l=iC$	$s$	$d_1$	$r$	Min	Max	Min	Max		
9,52	3,97	4,4	0,4 0,8	1,30	0,50	4,00	0,15	0,10	0,30
				1,30	0,50	4,00	0,25	0,12	0,40



SCMT 09 T3 04-UM  
 09 T3 08-UM

**SCMT - UM**  
 Односторонняя пластина  
 Для полуступенчатой и легкой черновой обработки

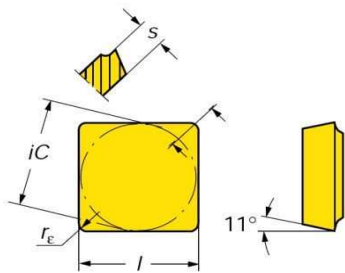
Квадратная

Основные размеры

$l=iC$   $s$   
 09 9,52 3,18  
 12 12,7 3,18

Обрабатываемый материал

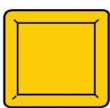
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия							
K														N	N		
H	M	M	M	M	H	H								M	H	S	S
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	P	K	K	M		
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25			
☆	☆	☆															
☆	☆	★		☆		☆								☆			
☆	☆	★	★	☆				☆						☆			
☆	☆	★	☆														

Размеры пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.			
$l=iC$	$s$	$r$	Min	Max	Min	Max		
9,52	3,18	0,4 0,8	2,00	1,00	4,00	0,25	0,15	0,30
			2,00	1,00	4,00	0,30	0,15	0,50
12,7	3,18	0,4 0,8 1,2	2,00	1,00	4,00	0,25	0,15	0,30
			2,50	1,00	4,00	0,30	0,20	0,50
12,7	3,18	0,4 0,8 1,2	2,00	1,00	4,00	0,25	0,15	0,30
			2,50	1,00	4,00	0,30	0,20	0,50



SPMR 09 03 04  
 09 03 08

**SPMR**  
 Односторонняя пластина  
 нормальной точности со стужколомом

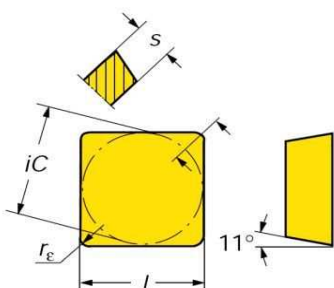


SPGR 09 03 04  
 09 03 08

**SPGR**  
 Односторонняя пластина  
 высокой точности со стужколомом

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.  
 ☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.  
 Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой  
 По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Квадратная



Основные размеры

	$l=iC$	$s$
09	9,52	3,18
12	12,7	3,18; 4,76
15	15,87	4,76
19	19,05	4,76

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием												без покрытия						Размеры пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.			
K	H	M	M	M	M	H	H					M	H	S	S	N	N	$l=iC$	$s$	$r$	Min	Max	Min	Max		
P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M												
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25												
																		9,52	3,18	0,4	2,50	0,20	4,50	0,25	0,10	0,40
	☆	☆	☆			☆	★											9,52	3,18	0,8	2,50	0,20	4,50	0,35	0,15	0,50
																		12,7	3,18	0,4	3,00	0,20	6,00	0,25	0,10	0,40
			☆	☆			★				☆							12,7	3,18	0,8	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60
			☆	☆			☆				☆							12,7	3,18	1,2	3,00	0,20	6,00	0,45	0,20	0,80
				☆														15,87	4,76	1,2	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80
			☆															19,05	4,76	1,2	5,00	0,40	10,0	0,45	0,20	0,80
			☆															19,05	4,76	1,6	5,00	0,40	10,0	0,55	0,20	1,00
																		9,52	3,18	0,2	2,00	0,20	4,00	0,20	0,10	0,30
																		9,52	3,18	0,4	2,50	0,20	4,50	0,25	0,10	0,40
			☆	☆			☆											9,52	3,18	0,8	2,50	0,20	4,50	0,35	0,15	0,50
			☆	☆			☆											9,52	3,18	1,2	2,50	0,20	4,50	0,45	0,20	0,80
																		12,7	3,18	0,4	3,00	0,20	6,00	0,25	0,10	0,40
			☆	☆			☆				☆							12,7	3,18	0,8	3,00	0,20	6,00	0,35	0,15	0,60
			☆	☆			☆				☆							12,7	3,18	1,2	3,00	0,20	6,00	0,45	0,20	0,80
																		12,7	3,18	3,2	3,00	0,20	6,00	0,50	0,25	0,85
			☆															12,7	4,76	0,8	4,00	0,20	8,00	0,35	0,15	0,60
																		12,7	4,76	1,2	4,00	0,20	8,00	0,45	0,20	0,80
																		12,7	4,76	1,6	4,00	0,20	8,00	0,55	0,20	1,00
																		15,87	4,76	0,8	4,00	0,30	8,00	0,35	0,15	0,60
											☆							15,87	4,76	1,2	4,00	0,30	8,00	0,45	0,20	0,80
																		15,87	4,76	1,6	4,00	0,30	8,00	0,55	0,20	1,00
																		19,05	4,76	0,2	4,00	0,40	8,00	0,20	0,10	0,30
			★								☆							19,05	4,76	0,2	4,00	0,40	8,00	0,20	0,10	0,30
											☆							19,05	4,76	0,8	5,00	0,40	10,0	0,35	0,15	0,60
																		19,05	4,76	1,2	5,00	0,40	10,0	0,45	0,20	0,80
																		19,05	4,76	1,6	5,00	0,40	10,0	0,55	0,20	1,00



SPUN

Односторонняя пластина нормальной точности без стружколомающих канавок



SPGN

Односторонняя пластина высокой точности без стружколомающих канавок

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

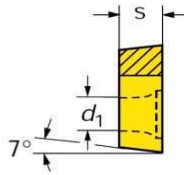
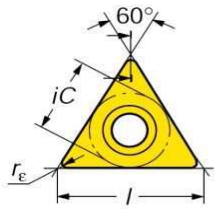
Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу





Треугольная



Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
09	9,6	5,56	2,38	2,5
11	11	6,35	2,38	2,8
16	16,5	9,52	4,76	

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием												без покрытия						Размеры пластины, мм.				Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.				
K	H	M	M	M	M	H	H					M	H	S	S	N	N	мм.		мм/об.								
P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	K	M		<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>	<i>r</i>	Min	Max	Min	Max			
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25														
																		5,56	2,38	2,5	0,4	0,40	0,20	1,50	0,10	0,05	0,20	
☆	☆	☆		☆	☆							☆		☆				9,52	4,76		0,4	0,40	0,20	2,00	0,10	0,05	0,20	
																		5,56	2,38	2,5	0,4	1,00	0,50	2,50	0,20	0,08	0,30	
☆	☆	☆		☆														5,56	2,38	2,5	0,8	1,00	0,50	2,50	0,25	0,12	0,40	
★	☆	☆		☆	☆			☆				☆	☆	☆				6,35	2,38	2,8	0,4	1,30	0,50	3,00	0,20	0,08	0,30	
																		5,56	2,38	2,5	0,4	1,50	0,80	2,50	0,20	0,08	0,30	
☆	☆	☆		☆	☆													6,35	2,38	2,8	0,8	2,00	1,00	3,00	0,30	0,15	0,40	
P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20														
H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15						M35	H10	S15	S20													

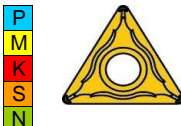


ТСМТ 09 02 04-UF

16 Т3 04-UF

ТСМТ - UF

Односторонняя пластина  
Для чистовой обработки



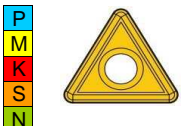
ТСМТ 09 02 04-UM

09 02 08-UM

11 02 04-UM

ТСМТ - UM

Односторонняя пластина  
Для получистовой  
и легкой черновой обработки



ТСМТ 09 02 04-UR

11 02 08-UR

ТСМТ - UR

Односторонняя пластина  
Для черновой обработки

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

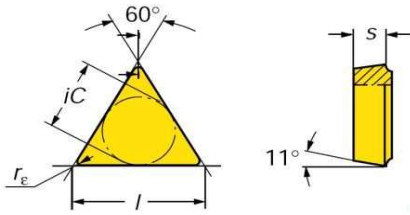
☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

Треугольная



Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>
09	9,6	5,56	2,38
11	11	6,35	3,18
16	16,5	9,52	3,18

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

		с покрытием										без покрытия							Размеры пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.							
		K	H	M	M	M	M	H	H	H	H	M	H	S	S	N	N														
		P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>r</i>	Min	Max	Min	Max							
		CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25															
<table border="1"> <tr><td>P</td><td></td></tr> <tr><td>M</td><td></td></tr> <tr><td>K</td><td></td></tr> </table> <p><b>TPMR</b> Односторонняя пластина нормальной точности со стужколомом</p>	P		M		K			<b>TPMR</b>	09 02 04	☆									☆				5,56	2,38	0,4	1,00	0,30	2,00	0,25	0,15	0,40
	P																														
	M																														
	K																														
	11 03 04	☆	★	★	☆							☆							6,35	3,18	0,4	1,50	0,50	3,00	0,25	0,15	0,40				
	11 03 08	☆	★	★	☆	☆														6,35	3,18	0,8	1,50	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50			
16 03 04	☆	★	★	☆					☆								9,52	3,18	0,4	2,00	1,00	4,00	0,25	0,15	0,40						
16 03 08	☆	★	★	☆					☆								9,52	3,18	0,8	2,00	1,00	4,00	0,30	0,15	0,50						
16 03 12	☆	☆	★	☆					☆			☆					9,52	3,18	1,2	2,00	1,00	4,00	0,30	0,20	0,50						
<table border="1"> <tr><td>P</td><td></td></tr> <tr><td>M</td><td></td></tr> <tr><td>K</td><td></td></tr> </table> <p><b>TPGR</b> Односторонняя пластина высокой точности со стужколомом</p>	P		M		K			<b>TPGR</b>	09 02 04	☆	☆	☆			☆				☆				5,56	2,38	0,4	1,00	0,30	2,00	0,25	0,15	0,40
	P																														
	M																														
	K																														
	09 02 08	☆	☆	☆					☆										5,56	2,38	0,8	1,00	0,30	2,00	0,30	0,15	0,50				
	11 03 04	☆	☆	☆	☆												☆	☆	6,35	3,18	0,4	1,50	0,50	3,00	0,25	0,15	0,40				
11 03 04-01	☆	☆	☆														6,35	3,18	0,4	1,50	0,50	3,00	0,25	0,15	0,40						
11 03 08	☆	☆	☆											☆			6,35	3,18	0,8	1,50	0,50	3,00	0,30	0,15	0,50						
16 03 04	☆	☆	☆											☆			9,52	3,18	0,4	2,00	1,00	4,00	0,25	0,15	0,40						
16 03 08	☆	☆	☆						☆					☆			9,52	3,18	0,8	2,00	1,00	4,00	0,30	0,15	0,50						
16 03 12	☆	☆	☆				☆		☆			☆		☆			9,52	3,18	1,2	2,00	1,00	4,00	0,30	0,20	0,50						
		P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20															
		H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15					M35	H10	S15	S20															
															N15	N20															

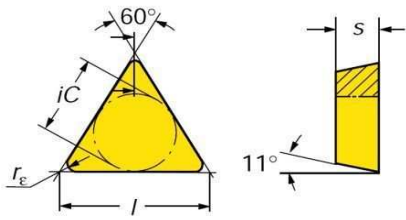
★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Треугольная



Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>
09	9,6	5,56	2,38
11	11	6,35	2,38; 3,28
16	16,5	9,52	3,28; 4,76
22	22	12,7	4,76

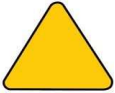
Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия						
K	M				H		K				P		N			
H	M	M	M	M	H	H	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M
ST15M	ST25M	ST35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25		

Размеры пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.			Рекоменд. подача, мм/об.		
<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>r</i>	Min	Max	Min	Max	Min	Max
6,35	3,28	0,4	2,00	0,30	3,50	0,25	0,15	0,40
		0,8	2,00	0,30	3,50	0,30	0,15	0,50
9,52	3,28	0,4	2,50	0,50	4,00	0,25	0,15	0,40
		0,8	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50
		1,2	2,50	0,50	4,00	0,40	0,20	0,80
12,7	4,76	1,2	3,00	0,50	4,50	0,40	0,20	0,80
		1,6	3,00	0,50	4,50	0,50	0,20	1,00
5,56	2,38	0,4	1,50	0,20	2,50	0,25	0,15	0,40
		0,8	1,50	0,20	2,50	0,30	0,15	0,50
6,35	2,38	0,8	1,50	0,30	3,00	0,30	0,15	0,50
6,35	3,28	0,2	1,50	0,30	3,00	0,20	0,10	0,30
		0,4	2,00	0,30	3,50	0,25	0,15	0,40
		0,8	2,00	0,30	3,50	0,30	0,15	0,50
		1,6	2,00	0,30	3,50	0,50	0,20	1,00
9,52	3,28	0,2	2,00	0,50	3,50	0,20	0,10	0,30
		0,4	2,50	0,50	4,00	0,25	0,15	0,40
		0,8	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50
		1,2	2,50	0,50	4,00	0,40	0,20	0,80
		1,6	2,50	0,50	4,00	0,50	0,20	1,00
9,52	4,76	0,4	2,50	0,50	4,00	0,25	0,15	0,40
		0,8	2,50	0,50	4,00	0,30	0,15	0,50
12,7	4,76	0,4	3,00	0,50	4,50	0,25	0,15	0,40
		0,8	3,00	0,50	4,50	0,30	0,15	0,50
		1,2	3,00	0,50	4,50	0,40	0,20	0,80
		1,6	3,00	0,50	4,50	0,50	0,20	1,00
12,7	4,76	1,2	3,00	0,50	4,50	0,50	0,20	1,00
		1,6	3,00	0,50	4,50	0,50	0,20	1,00



TPUN

11 03 04

11 03 08

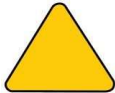
16 03 04

16 03 08

16 03 12

22 04 12

22 04 16



TPGN

09 02 04

09 02 08

11 02 08

11 03 02

11 03 04

11 03 08

11 03 16

16 03 02

16 03 04

16 03 08

16 03 12

16 03 16

16 04 04

16 04 08

22 04 04

22 04 08

22 04 12

22 04 16

С отрицательной фаской 0,15мм x 30° на передней поверхности

22 04 12 T16

22 04 16 T16

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

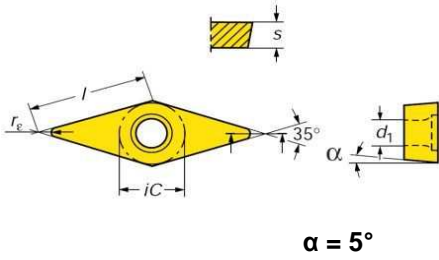
Ромбическая

Основные размеры

	<i>l</i>	<i>iC</i>	<i>s</i>	<i>d1</i>
11	11,1	6,38	2,38	2,8
16	16,6	9,52	4,76	4,4

Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости



$\alpha = 5^\circ$

Марки твердых сплавов

с покрытием										без покрытия						Размеры пластины, мм.	Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.	
K	H	M	M	M	M	H	H			M	H	S	S	N	N					
P	P	P	P	P	P	K	K	K	P	P	P	P	K	K	M					
CT15M	CT25M	CT35M	T35P	CU45	K10M	SK15M	K20M	PT10	PT20	PT30	PT40	TK10	TK20	TK25						
☆	☆										☆		☆	☆						
		★											☆	☆						
P15	P25	P35	P35	P45	K10	K15	K20	P10	P20	P30	P40	K10	K20	M20						
H15	M20	M25	M25	M30	H10	H15						M35	H10	S15	S20					
													N15	N20						

P
M
K
S

VBMT 11 02 04-UF

VBMT - UF

Односторонняя пластина  
Для чистовой обработки

P
M
K
S

VBMT 16 04 08-H

VBMT - H

Односторонняя пластина  
Для чистовой и получистовой обработки

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Инструмент для закрепления пластин см. "Основной каталог" Sandvik Coromant

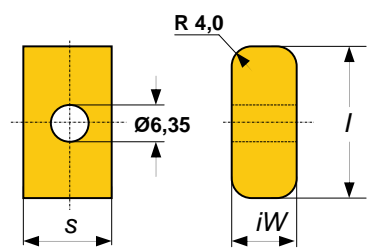
Пластины для переточки железнодорожных колес и тяжелого точения




Обрабатываемый материал

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные и титановые сплавы
H	Материалы высокой твердости

Основные размеры

	<i>l</i>	<i>s</i>	<i>iW</i>
19	19,0	19,0	10,0
30	30,0	19,0	12,0



	Марки твердых сплавов	с покрытием					без покрытия				Размеры пластины, мм.			Рекоменд. глубина резания, мм.		Рекоменд. подача, мм/об.				
		H	M	M	M	H	P	P	P	P	<i>l</i>	<i>s</i>	<i>iW</i>	Min	Max	Min	Max			
		CT15M	CT25M	CT35M	CU45	SK15M	PT20	MM2	PT30	PT40										
 <p><b>LNMX - PR</b> Двусторонняя пластина</p>	LNMX 30 19 40-PR	★	☆			☆	☆				30,0	19,0	12,0	5,0	2,0	12,0	1,5	0,50	2,0	
 <p><b>LNMX - 22</b> Двусторонняя пластина</p>	LNMX 19 19 40-22	☆	☆			☆	☆				19,0	19,0	10,0	3,5	1,5	8,0	1,5	0,50	2,0	
	LNMX 30 19 40-22	☆	☆		☆		☆				30,0	19,0	12,0	5,0	2,0	12,0	1,5	0,50	2,0	
 <p><b>LNMX - 24</b> Двусторонняя пластина</p>	LNMX 30 19 40-24	★									30,0	19,0	12,0	5,0	2,0	12,0	1,5	0,50	2,0	
		P15	P25	P35	P45	K15	P20	P20	P30	P40										
		H15	M20	M25	M30	H15		M20		M35										
			K20																	

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.  
 ☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.  
 Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

Державки для закрепления пластин см. каталог Sandvik Coromant "Тяжелая токарная обработка"

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Марки твердых сплавов и области их применения

	ISO	Сплавы с покрытием	Сплавы без покрытия
<b>P</b> Сталь	01		
	10	CT15M	PT10
	20	CT25M	PT20
	30	CT35M*	PT30
	40	T35P*	PT40*
	50	CU45*	
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	CT25M	TK20*
	20	CT35M	TK25*
	30	T35P*	
	40	CU45*	PT40*
<b>K</b> Чугун	01	K10M	TK10
	10	CK15M*	
	20	K20M*	TK20*
	30	CT25M	
<b>N</b> Цветные металлы	01		
	10		TK20*
	20		TK25*
	30		
<b>S</b> Жаропрочные и титановые сплавы	01		
	10		TK20*
	20		TK25*
	30		
<b>H</b> Материалы высокой твердости	01	K10M	TK10
	10	CK15M	
	20	CT15M	TK20*
	30		

\* - сплав может использоваться также и для фрезерования

## Марки твердых сплавов и области их применения

**Р** Углеродистые и легированные стали, стальное литье, инструментальные и подшипниковые стали, ковкий чугун, дающий сливную стружку.

### Сплавы с износостойкими покрытиями

#### СТ15М - P15 (P05 - P30)

Чистовая и получистовая обработка сталей. Высокая износостойкость при высоких скоростях и температурах в зоне резания. Высокие скорости резания, малые подачи.

#### СТ25М - P25 (P10 - P35)

Получистовая и легкая черновая обработка сталей. Универсальный сплав. Удачная комбинация износостойкости и прочности. Средние скорости резания и подачи.

#### СТ35М - P35 (P15 - P40)

Получерновая и черновая обработка стали и стального литья в неблагоприятных условиях, включая прерывистое резание. Сплав устойчив к абразивному износу при наличии поверхностных дефектов на обрабатываемой детали. Умеренные скорости резания и подачи.

#### Т35Р - P35 (P20 - P45)

Сплав с покрытием PVD  
Черновая обработка стали и стального литья. Хорошо работает с ударом и с переменным припуском. Умеренные и низкие скорости резания и подачи.

#### CU45 - P45 (P30 - P50)

Черновая и тяжелая обработка стали и стального литья. Сплав с высокой прочностью и надежностью режущих кромок. Низкие скорости резания и большие подачи.

### Сплавы без покрытия

#### РТ10 - P10 (P01 - P15)

Чистовая и обработка сталей. Износостойкий сплав для обработки на высоких скоростях резания и малых сечениях среза.

#### РТ20 - P20 (P15 - P25)

Чистовая и получистовая обработка стали и стального литья. Умеренные скорости резания и подачи.

#### РТ30 - P30 (P20 - P35)

Получистовая и черновая обработка стали и стального литья, включая прерывистое резание. Низкие и средние скорости резания, большие подачи.

#### РТ40 - P40 (P35 - P45)

Черновая и тяжелая обработка стали и стального литья. Сплав с высокой прочностью для обработки деталей с грубой коркой, в том числе при прерывистом резании. Низкие скорости резания, большие подачи.

**М** Нержавеющие стали (аустенитные, ферритные, мартенситные), стальное литье, марганцовистые стали, легированный и ковкий чугун.

### Сплавы с износостойкими покрытиями

#### СТ25М - M20 (M10 - M30)

Чистовая и получистовая обработка. Высокая износостойкость сплава при скоростной обработке. Высокие скорости резания, малые подачи.

#### СТ35М - M25 (M20 - M35)

Получистовая и черновая обработка. Хорошая стойкость к механическому и термическому удару обеспечивает отличную прочность режущей кромки даже при прерывистом резании. Умеренные скорости резания.

#### Т35Р - M25 (M25 - M40)

Сплав с покрытием PVD  
Получистовая и черновая обработка. Отличная стойкость сплава к термическому удару. Хорошо работает в условиях прерывистого резания. Умеренные и низкие скорости резания и подачи.

#### CU45 - M30 (M25 - M45)

Черновая обработка, в том числе и отливок с грубой коркой. Прочная основа сплава обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Низкие и умеренные скорости резания, большие подачи.

### Сплавы без покрытия

#### ТК20 - M15 (M10 - M30)

Чистовая и получистовая обработка. Сплав сочетает низкую склонность к абразивному износу и высокую прочность. Умеренные и средние скорости резания.

#### ТК25 - M20 (M15 - M35)

Получистовая и черновая обработка. Сплав характеризуется хорошей прочностью режущей кромки. Умеренные скорости резания.

#### РТ40 - M35 (M30 - M40)

Черновая обработка деталей с грубой коркой, в том числе при прерывистом резании. Низкие скорости резания и большие подачи.

**K****Чугун, отбеленный чугун, ковкий чугун, дающий элементную стружку****Сплавы с износостойкими покрытиями****K10M** - K10 (K01 - K20)

Чистовая и получистовая обработка.

Сплав для высокоскоростной обработки чугунов.

Очень высокая стойкость к абразивному износу.

Рекомендуется для обработки отбеленного чугуна.

Высокие скорости резания, малые подачи.

**СК15M** - K15 (K05 - K25)

Чистовая и получистовая обработка.

Сплав для обработки всех видов чугунов. Высокая

стойкость к абразивному износу.

Высокие скорости резания, малые и умеренные подачи.

**K20M** - K20 (K15 - K30)

Получистовая и черновая обработка.

Сплав повышенной надежности для обработки всех видов

чугунов. Рекомендуется для нестабильных условий, когда

требуется высокая прочность режущей кромки.

Средние скорости резания, большие подачи.

**СТ25M** - K20 (K15 - K30)

Черновая обработка

Высокопрочный сплав. Рекомендуется для точения серого чугуна

в неблагоприятных условиях, когда требуется высокая прочность режущей кромки.

Низкие скорости резания, большие подачи.

**Сандвик - MKTC****Точение****Сплавы без покрытия****TK10** - K10 (K01 - K15)

Чистовая обработка чугунов.

Для точной размерной обработки. Сплав обладает очень высокой износостойкостью, даже при обработке отбеленных чугунов.

Высокие скорости резания, малые подачи.

**TK20** - K20 (K10 - K30)

Черновая обработка чугунов.

Сплав сочетает низкую склонность к абразивному

износу и высокую прочность.

Средние и низкие скорости резания, большие подачи.

**Марки твердых сплавов и области их применения****N****Цветные металлы и алюминиевые сплавы****Сплавы без покрытия****TK20** - N15 (N05 - N25)

Основная марка сплава для большинства видов обработки

алюминиевых сплавов, меди, медных сплавов и т.п.

**TK25** - N15 (N05 - N25)

Дополнительная марка сплава для обработки

алюминиевых сплавов, меди, медных сплавов и т.п.

**S****Жаропрочные и титановые сплавы****Сплавы без покрытия****TK20** - S15 (S10 - S30)

Получистовая и черновая обработка.

Сплав с отличным сочетанием стойкости к абразивному

износу и прочности.

Средние скорости резания.

**TK25** - S20 (S10 - S35)

Черновая обработка.

Высокая стойкость к термическому удару и фрагментарному

износу делают сплав пригодным для продолжительной

работы в условиях прерывистого резания.

Низкие скорости резания.





## Материалы высокой твердости

### Сплавы с износостойкими покрытиями

#### **K10M** - H10 (H05 - H15)

Чистовая обработка.

Рекомендуется для обработки материалов высокой твердости при непрерывном резании.

Высокие скорости резания, малые подачи.

#### **СК15M** - H15 (H10 - H20)

Чистовая и получистовая обработка.

Использование сплава при обработке материалов высокой твердости преимущественно при непрерывном резании.

Средние скорости резания, малые подачи

#### **СТ15M** - H20 (H10 - H25)

От черновой до чистовой обработки.

Сплав для обработки материалов повышенной твердости в условиях непрерывного резания, а также с легким прерыванием резания. Обеспечивает отличную износостойкость и прочность режущей кромки.

Использование как с СОЖ, так и без него.

Умеренные скорости резания и подачи

### Сплавы без покрытия

#### **TK10** - H10 (H05 - H15)

Чистовая обработка.

Очень твердый и износостойкий сплав

Хорошо работает по закаленным сталям с высокой твердостью.

Средние скорости резания, малые подачи

#### **TK20** - H20 (H10 - H25)

Получистовая и черновая обработка.

Удачное сочетание стойкости к абразивному износу и прочности для точения закаленных сталей.

Низкие скорости резания, умеренные подачи.

## Рекомендации по выбору скоростей резания

## Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

Примечание: Рекомендуемые режимы резания соответствуют стойкости инструмента равной 15-20 мин.

При необходимости повысить период стойкости снижайте скорость резания, а также см. "Руководство по металлообработке"

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость HB	<<< износостойкость сплава прочность >>>			
					Марка сплава	СТ15M	СТ25M	СТ35M
					Подача, fn мм/об			
					0,1 - 0,4 - 0,8   0,1 - 0,4 - 0,8   0,2 - 0,5 - 1,0			
					Скорость резания, Vc м/мин			
P	01.1	Углеродистая сталь C = 0,1 - 0,25%	08кл, 10, 09Г2, А12, 15 20, А20, 14Г2, Ст3	125	500-350-255	450-300-200	350-230-170	
	01.2			150	450-320-225	400-265-180	335-200-150	
	01.3			170	420-290-200	380-245-155	290-175-120	
	02.1	Легированная сталь В состоянии поставки	20Х, 30Х, 40Х, 40ХН, 30ХГСА, 38ХС, 18ХГТ, 40ХФА, 12ХН3А, 56ГС, 20Х2Н4А, 38Х2Н2МА, 38Х2МЮА, 20ХГНР, 20Х3ВМФ, 34ХН3М, 60С2Н2А	180	480-320-205	410-260-170	245-140 - 95	
	02.12			180	320-230-170	280-200-150	230-130-100	
	02.2			275	250-170-125	195 -125 -90	140 - 80 - 55	
				300	225-155-115	185-130 - 95	130 - 75 - 50	
	02.2	350	200-140-100	180-120 - 85	120 - 70 - 45			
	03.11	Высоколегированная сталь (легир. элем. >5%) Отоженная	7ХФ, 9ХС, ХВГ, 5ХНМ, Р6М5	200	350-220-155	265-180-130	190-120 - 80	
	03.21			350	160-110 - 70	115 - 85 - 65	80 - 55 - 45	
	06.1	Стальное литье Нелегированное	20Л, 35Л, 55Л, У8Л	180	250-170-135	220-160-120	145-105 - 75	
	06.2			200	220-155-115	185-145-110	135 - 85 - 60	
06.3	225			180-125 - 90	165-115 - 80	120 - 80 - 55		
06.33	250			80 - 35 - 25	75 - 30 - 20	70 - 30 - 20		
		Марганцовистая и броневая ст.	Г13, Г13П					

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость HB	<<< износостойкость сплава прочность >>>			
					Марка сплава	T35P	CU45	
					Подача, fn мм/об			
					0,2 - 0,5 - 1,0   0,2 - 0,5 - 1,0			
					Скорость резания, Vc м/мин			
P	01.1	Углеродистая сталь C = 0,1 - 0,25%	08кл, 10, 09Г2, А12, 15 20, А20, 14Г2, Ст3	125	300-200-150	170-130-110		
	01.2			150	280-180-120	160-120-100		
	01.3			170	250-150-100	140-105 - 90		
	02.1	Легированная сталь В состоянии поставки	20Х, 30Х, 40Х, 40ХН, 30ХГСА, 38ХС, 18ХГТ, 40ХФА, 12ХН3А, 56ГС, 20Х2Н4А, 38Х2Н2МА, 38Х2МЮА, 20ХГНР, 20Х3ВМФ, 34ХН3М, 60С2Н2А	180	200-120-90	140-100 - 80		
	02.12			180	200-110-80	170 -100 -60		
	02.2			275	120 - 70 - 50	95 - 60 - 40		
				300	120 - 60 - 40	100 - 55 - 35		
	03.11	Высоколегированная сталь (легир. элем. >5%) Отоженная	7ХФ, 9ХС, ХВГ, 5ХНМ, Р6М5	200	170 -110 - 75	120 - 90 - 70		
	06.1			180	130 - 95 - 70	90 - 70 - 60		
	06.2	Стальное литье Нелегированное	20Л, 35Л, 55Л, У8Л	200	120 - 70 - 55	80 - 60 - 50		
	06.3			225	110 - 70 - 50	70 - 55 - 40		
	06.33			250	60 - 25 - 15			
		Марганцовистая и броневая ст.	Г13, Г13П					

## Рекомендации по выбору скоростей резания

## Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

Примечание: Рекомендуемые режимы резания соответствуют стойкости инструмента равной 15-20 мин.

При необходимости повысить период стойкости снижайте скорость резания, а также см. "Руководство по металлообработке"

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость HB	<<<< износостойкость сплава прочность >>>>							
					Марка сплава		прочность					
					СТ25М		СТ35М		Т35Р			
					Подача, fn мм/об		0,1 - 0,3 - 0,5		0,2 - 0,4 - 0,6		0,2 - 0,4 - 0,6	
					Скорость резания, Vc м/мин							
<b>M</b>	05.11	Нержавеющая сталь Мартенситная / ферритная Теплостойкая / дисперс. тв. Аустенитная	12X13, 20X13, 40X13, 15X25T 11X11H2B2MФ, X5H12K3M7T 12X18H10T, 10X14Г14H4T	200	250-200-170	210-170-150						
	05.12			330	105 - 80 - 65	80 - 60 - 45						
	05.21			180	250-200-170	175-140-120						
	15.22			300	85 - 60 - 50	70 - 50 - 35						

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость HB	<<<< износостойкость сплава прочность >>>>							
					Марка сплава		прочность					
					CU45		PT40					
					Подача, fn мм/об		0,2 - 0,4 - 0,6		0,3 - 0,6 - 1,2			
					Скорость резания, Vc м/мин							
<b>M</b>	05.11	Нержавеющая сталь Мартенситная / ферритная Теплостойкая / дисперс. тв. Аустенитная	12X13, 20X13, 40X13, 15X25T 11X11H2B2MФ, X5H12K3M7T 12X18H10T, 10X14Г14H4T	200	120-100- 80	110 - 95 - 75						
	05.12			330	60 - 50 - 40	50 - 40 - 30						
	05.21			180	110 - 90 - 80	80 - 60 - 40						
	15.22			300	55 - 40 - 30	40 - 30 - 25						

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость HB	<<<< износостойкость сплава прочность >>>>							
					Марка сплава		прочность					
					K10M		СК15М		K20M			
					Подача, fn мм/об		0,1 - 0,3 - 0,6		0,1 - 0,3 - 0,6			
					Скорость резания, Vc м/мин							
<b>K</b>	07.1	Чугун Ковкий ферритный Ковкий перлитный Серый ферритный Серый перлитный Высокопрочный ферритный Высокопрочный перлитный	KЧ37-15, KЧ35-10 KЧ55-4, KЧ50-5 CЧ10, CЧ15, CЧ18 CЧ20, CЧ25, CЧ35, CЧ40, CЧ45 BЧ35, BЧ40, BЧ45 BЧ50, BЧ60, BЧ70, BЧ80, BЧ100	130	350-280-220	315-260-210	225-155-100					
	07.2			230	250-220-160	220-185-140	115 - 95 - 70					
	08.1			180	420-310-230	380-290-210	225-165-110					
	08.2			280	300-250-190	275-220-170	180-130 - 90					
	09.1			160	280-230-170	250-200-155	225-160-105					
	09.2			250	230-190-150	210-170-125	180-130 - 90					

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость HB	<<<< износостойкость сплава прочность >>>>							
					Марка сплава		прочность					
					TK10		TK20					
					Подача, fn мм/об		0,1 - 0,3 - 0,5		0,2 - 0,5 - 1,0			
					Скорость резания, Vc м/мин							
<b>K</b>	07.1	Чугун Ковкий ферритный Ковкий перлитный Серый ферритный Серый перлитный Высокопрочный ферритный Высокопрочный перлитный	KЧ37-15, KЧ35-10 KЧ55-4, KЧ50-5 CЧ10, CЧ15, CЧ18 CЧ20, CЧ25, CЧ35, CЧ40, CЧ45 BЧ35, BЧ40, BЧ45 BЧ50, BЧ60, BЧ70, BЧ80, BЧ100	130	170-127-110	95 - 65 - 40						
	07.2			230	120 - 90 - 75	70 - 55 - 25						
	08.1			180	220-155-120	120 - 85 - 55						
	08.2			280	160-110 - 85	85 - 60 - 35						
	09.1			160	180-130-110	100 - 70 - 40						
	09.2			250	130 - 95 - 75	70 - 45 - 25						

## Рекомендации по выбору скоростей резания

## Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

Примечание: Рекомендуемые режимы резания соответствуют стойкости инструмента равной 15-20 мин.

При необходимости повысить период стойкости снижайте скорость резания, а также см. "Руководство по металлообработке"

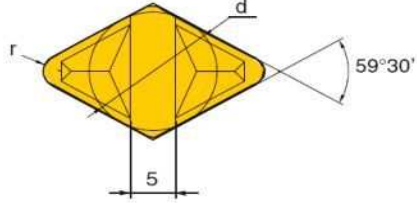
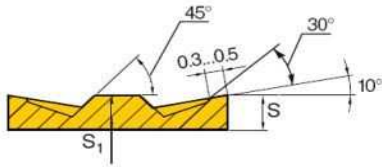
ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость HB	<<<< износостойкость сплава прочность >>>>		
					Марка сплава		
					TK20	TK25	
					Подача, fn мм/об		
0,1 - 0,4 - 0,8			0,1 - 0,4 - 0,8				
Скорость резания, Vc м/мин							
<b>N</b>	30.11 30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, без термообр. Закаленные и состаренные	АМГ2, Д16, Д1, В95, АК4	60	1500- 550- 330	1350- 500- 300	
				100	1500- 550- 330	1350- 500- 300	
	30.21 30.22	Литейные, без термообработки Закаленные и состаренные	АЛ3, АЛ22	75	1500- 550- 330	1350- 500- 300	
				90	1500- 550- 330	1350- 500- 300	
	30.3 30.41	Алюминий технически чистый Силумины Si = 13-15%	АД0, АД1 АЛ2, АЛ4, АЛ9, АЛ34	60	1700- 1200- 700	1530- 1100- 630	
				130	405 - 265 - 215	360 - 240 - 195	
33.1 33.2 33.3	Медь и сплавы на ее основе Латунь Бронзы и латуни Чистая медь	ЛС63-1, ЛС59-1, ЛК80-3 Л96, Л80, Л63, ЛО70-1, ЛАН59-3-3 М00к, М16	110	1000- 320- 180	900 - 290 - 160		
			90	1000- 320- 180	900 - 290 - 160		
				480 - 180 - 110	430 - 160 - 100		

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Предел пр. при раст. МПа	<<<< износостойкость сплава прочность >>>>		
					Марка сплава		
					TK20	TK25	
					Подача, fn мм/об		
0,1 - 0,3 - 0,5			0,1 - 0,3 - 0,5				
Скорость резания, Vc м/мин							
<b>S</b>	23.12 23.21 23.22	Титановые сплавы Обрабатывать с главным углом в плане 45-60°, с положительным передним углом и с охлаждением	ВТ1-100, ВТ1-0 ВТ5, ВТ5-1, ОТ4 ВТ6, ВТ20, ВТ14	400	160-130-110	140- 125 - 95	
				900	60 - 50 - 40	55 - 50 - 40	
				1050	55 - 40 - 35	55 - 45 - 30	
	20.12 20.24 20.32	Жаропрочные сплавы На основе железа На основе никеля, литейные На основе кобальта, литейные	ХН32Т, ХН35ВТЮ, 36НХТЮ ХН67ВМТЮЛ, ХН70МВТЮ Haynes 151, Jessop 865, Jetalloy 209	280	50 - 45 - 35	45 - 35 - 25	
				320	20 - 17 - 12	18 - 12 - 8	
				320	20 - 17 - 12	18 - 12 - 8	

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость	<<<< износостойкость сплава прочность >>>>		
					Марка сплава		
					К10М	СК15М	СТ15М
					Подача, fn мм/об		
0,1 - 0,3 - 0,6			0,1 - 0,3 - 0,6				
0,1 - 0,3 - 0,6			0,1 - 0,3 - 0,6				
Скорость резания, Vc м/мин							
<b>H</b>	04.1	Материалы высокой твердости Закаленная сталь	см. CMC 01.3 - 03.21	45 HRC	60 - 40 - 30	55 - 35 - 25	50 - 30 - 20
				50 HRC	40 - 35 - 25	35 - 30 - 20	35 - 25 - 15
10.1		Отбеленный чугун	ЧХ17 и CMC 07.7 - 09.2	400 HB	50 - 30 - 20	45 - 26 - 15	40 - 20 - 15

ISO	код CMC	Обрабатываемый материал	Обозначение обрабатываемого материала	Твердость	<<<< износостойкость сплава прочность >>>>		
					Марка сплава		
					TK10	TK20	
					Подача, fn мм/об		
0,1 - 0,3 - 0,6			0,1 - 0,3 - 0,6				
Скорость резания, Vc м/мин							
<b>H</b>	04.1	Материалы высокой твердости Закаленная сталь	см. CMC 01.3 - 03.21	45 HRC	50 - 30 - 20	40 - 20 - 15	
				50 HRC	35 - 25 - 15	-	
10.1		Отбеленный чугун	ЧХ17 и CMC 07.7 - 09.2	400 HB	40 - 20 - 15	35 - 20 - 11	

Резьбовая



Основные размеры

	<b>d</b>	<b>s</b>	<b>r</b>
<b>07</b>	7,1	4,2	0,2
<b>08</b>	8,5	4,8	0,4

Обрабатываемый материал

<b>P</b>	Сталь
<b>M</b>	Нержавеющая сталь
<b>K</b>	Чугун
<b>N</b>	Цветные металлы
<b>S</b>	Жаропрочные и титановые сплавы
<b>H</b>	Материалы высокой твердости

Марки твердых сплавов

с покрытием					без покрытия				
H	S	K	M	N	H	M	N	S	K
P	P	P	P	P	P	P	P	P	P
CT15M	4125	CT25M	CT35M	PM30	TK20				
☆	★	★	☆		☆				
			☆						
P15	P20	P25	P35	P25	K20				
H15	M20	M20	M25	M20	S25				
	K15				N25				
	S20				M25				
	H20								

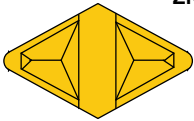
Размеры пластины, мм.

**d**

**s**

**r**

P
M
K
H



**ZNUR 07 04 02**

**08 04 04**

**ZNUR**

Односторонняя пластина  
Для нарезания стандартных резьб  
с углом профиля 60°

★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой

По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

## Марки твердых сплавов и области их применения

	ISO	Сплавы с покрытием	Сплавы без покрытия
<b>P</b> Сталь	01		
	10	CT15M	
	20	4125	
	30	CT25M	
	40		CT35M
	50		
<b>M</b> Нержавеющая сталь	10	4125	
	20	CT25M	
	30	CT35M	TK20
	40		
<b>K</b> Чугун	01		
	10	4125	
	20	CT25M	
	30		TK20
<b>N</b> Цветные металлы	01		
	10		
	20		TK20
	30		
<b>S</b> Жаропрочные и титановые сплавы	01		
	10	4125	
	20		
	30		TK20
<b>H</b> Материалы высокой твердости	01		
	10	CT15M	
	20	4125	
	30		

## Сплавы с износостойкими покрытиями

**CT15M** - P15, H20

Сплав предназначен для нарезания резьб в сталях и материалах высокой твердости. Высокая износостойкость. Высокие скорости резания.

**4125** - P20, M20, K15, S20, H20

Универсальный сплав. Отличается повышенной износостойкостью на высоких скоростях резания. Рекомендуется в первую очередь для обработки сталей. Также пригоден для нержавеющей стали и чугунов. Высокие скорости резания.

**CT25M** - P25, M20, K20

Сплав предназначен для нарезания резьб в сталях. Также пригоден для нержавеющей стали и чугунов. Удачная комбинация износостойкости и прочности. Средние скорости резания.

**CT35M** - P35, M25

Сплав предназначен для нарезания резьб в сталях и в нержавеющей стали. Высокая прочность режущей кромки. Рекомендуется для обработки в нестабильных или тяжелых условиях. Умеренные и низкие скорости резания.

## Сплав без покрытия

**TK20** - M25, K20, N20, S25

Удачное сочетание прочности и стойкости сплава к абразивному износу. Умеренные скорости резания.

# САНДВИК

## РОССИЯ

127018, Москва, ул. Полковная, д. 1, ООО "Сандвик"

[www.coromant.sandvik.com/ru](http://www.coromant.sandvik.com/ru)

*Прием заказов с 8.00 до 18.00*

*Техническая поддержка с 8.00 до 18.00*

[coromant.ru@sandvik.com](mailto:coromant.ru@sandvik.com)

Тел.: (800) 200-40-25 звонок бесплатный

Тел: (495) 916-71-91 доб.: 11-11

(495) 689-25-90

(495) 956-50-80 доб.: 11-11

(495) 689-75-23

Факс: (495) 689-71-24

(495) 689-83-43

## Региональные представительства

### РОССИЯ

#### Санкт-Петербург

192029, просп. Обуховской обороны,  
д. 51, литера "К", офис 202

Тел.: (812) 677-96-01

Факс: (812) 677-96-02

#### Ростов-на-Дону

344010, пр-т Соколова, 53/182  
оф. 704, а/я 530

Тел.: (863) 290-42-46

(863) 290-42-47

Факс: (863) 290-42-46

(863) 290-42-47

#### Нижний Новгород

603004, пр-т Кирова, 1/1

Тел.: (831) 295-88-71

(831) 295-88-73

Факс: (831) 295-88-69

#### Тольятти

445043, ул. Ботаническая, 20, оф. 112, а/я 4863

Тел.: (8482) 73-19-60

(8482) 73-19-79

Факс.: (8482) 73-19-60

#### Екатеринбург

620219, ул. Луначарского, 31, оф. 801

Тел.: (343) 253-18-28

(343) 370-41-47

Факс: (343) 370-42-01

#### Новосибирск

630091, Красный пр., 54, оф.505

Тел.: (383) 220-13-82

Факс: (383) 217-00-93

### УКРАИНА

#### Киевская область

8130, Киевско-Святошинский р-н,  
Петропавловская Борщаговка,  
ул. Оксамытова, 11

Тел.: (10-38-044) 499-48-51

(10-38-044) 499-48-52

Факс: (10-38-044) 499-48-50

### БЕЛАРУСЬ

#### Минск

220009, ул. Добrorодская, 24, оф. 42

Тел.: (10-375-17) 230-67-09

Факс: (10-375-17) 230-67-09