

# PR1725



Высокое качество обработанной поверхности и длительный срок службы инструмента

**Новое покрытие PVD MEGACOAT NANO PLUS** 

Отлично подходит для обработки стали и других материалов

Широкая область применения с различными стружколомами



#### Покрытие PVD для обработки мелких деталей

## PR1725

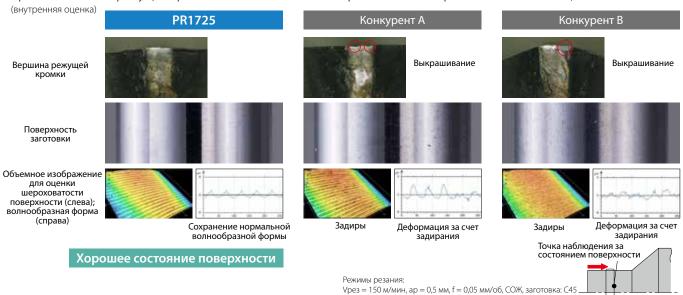
Наилучшее решение для обработки стали. Высокое качество обработанной поверхности и длительный срок службы инструмента. Отличная производительность при обработке мелких деталей.

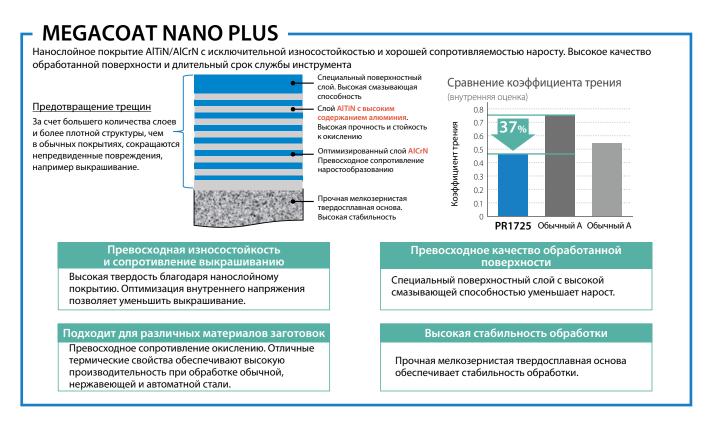
1

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

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

. Сравнение износа режущей кромки пластины и качества обработанной поверхности: C45 \* После обработки в течение 20 мин



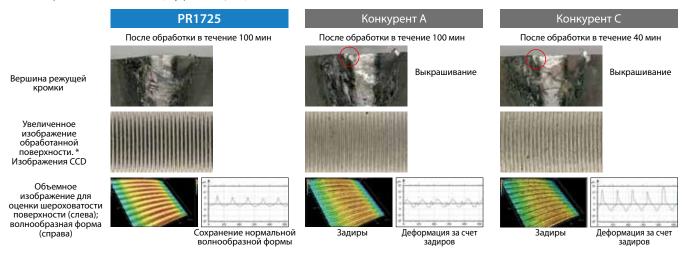




#### Универсальное решение для различных материалов заготовок

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

Сравнение износа режущей кромки пластины и качества обработанной поверхности: нержавеющая сталь X5CrNi1810 \* После обработки в течение 20 мин (внутренняя оценка)



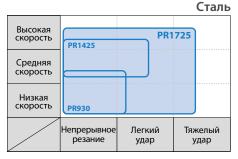
PR1725 позволяет уменьшить степень повреждений на режущей кромке и обеспечить стабильное качество обрабатываемой поверхности





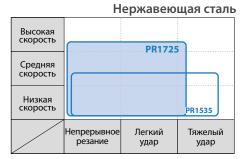
#### Широкая область применения

#### Высокая производительность при обработке обычной и нержавеющей стали на разной скорости



PR1725: наилучшее решение для обработки стали

Оптимальная (низкая) сила резания и отличное качество



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

#### Серия прессованных стружколомов с острой кромкой

Широкий выбор стружколомов для эффективного отвода стружки

 обработанной поверхности

 5
 Сталь

 4
 СК общего назначения

 00
 00

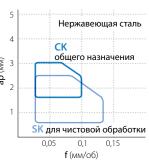
 00
 00

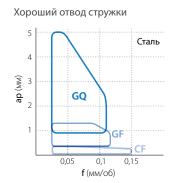
 00
 00

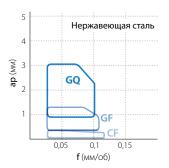
 1
 1

**SK** для чистовой обработки

f (мм/об)







#### Пластины (с задним углом)

				Pa	змеры (мм)	1		
Форма Показано левостороннее исполнение пластины		Обозначение	І.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол	PR1725
	CCGT	030101MP-CF	3,5	1,4	1,9	< 0,1	7°	•
	CCGT	030102MP-CF 040101MP-CF				< 0,2		•
Малая глубина резания / острая кромка / полированная	ccui	040102MP-CF	4,3	1,8	2,3	< 0,2	7°	•
	CCGT	030101MFP-PF	3,5	1,4	1,9	< 0,1	7°	•
		030102MFP-PF	ر,د	1,4	1,7	< 0,2	,	•
	CCGT	040101MFP-PF	4,3	1,8	2,3	< 0,1	7°	•
<b>V</b>	CCGT	040102MFP-PF 060201MFP-PF				< 0,2		•
	ccui	060202MFP-PF	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	•
Чистовая обработка / острая кромка / полированная		060204MFP-PF	1		,	< 0,4		•
	CCGT	060201MFP-GF				< 0,1		•
		060202MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	•
	CCGT	060204MFP-GF 09T301MFP-GF				< 0,4		•
_	ccui	09T302MFP-GF	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	•
Чистовая обработка / острая кромка / полированная		09T304MFP-GF	1	, ·	,	< 0,4		•
	CCGT	060201MFP-SK				< 0,1		•
		060202MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	•
40	CCGT	060204MFP-SK 09T301MFP-SK				< 0,4		•
	ccui	09T302MFP-SK	9525	3,97	4,4	< 0,1	7°	-
Чистовая обработка / острая кромка / полированная		09T304MFP-SK				< 0,4		•
	CCGT	060201MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	•
	CCCT	060202MP-CK	0,55	2,30	2,0	< 0,2		•
Чистовая обработка / острая	CCGT	09T301MP-CK 09T302MP-CK	9525	3,97	4,4	< 0,1	7°	•
кромка / полированная	CCGT	060201MFP-GQ				< 0,2		
		060202MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	•
		060204MFP-GQ				< 0,4		•
	CCGT	09T301MFP-GQ				< 0,1		•
Чистовая-получистовая обработка / острая кромка /		09T302MFP-GQ	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	•
полированная	CCMT	09T304MFP-GQ 060202WP				< 0,4		•
	CCIIII	060204WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	•
		060208WP	,,,,			0,8	1	•
	CCMT	09T302WP				0,2		•
Зачистная кромка /		09T304WP	9525	3,97	4,4	0,4	7°	•
чистовая обработка	CCMT	09T308WP 060202PP				0,8		•
<u> </u>	CCIVII	060202FF	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	•
	CCMT	09T302PP				0,2		•
~		09T304PP	9525	3,97	4,4	0,4	7°	•
Чистовая обработка		09T308PP				0,8		•
	CCMT	060202GK 060204GK	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	•
	CCMT	09T302GK				0,4		•
Чистовая-получистовая обработка		09T304GK	9525	3,97	4,4	0,4	7°	•
_	CCMT	060202HQ	6,35	2,38	2,8	0,2	<b>7</b> °	•
	651:-	060204HQ	دد,ں	2,30	2,0	0,4		•
	CCMT	09T302HQ	0535	2 07	4.4	0,2	7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7	•
Чистовая-получистовая		09T304HQ 09T308HQ	9525	3,97	4,4	0,4	,	
обработка		07.530HQ				5,0		
	CCMT	09T308	9525	3,97	4,4	0,8	7°	•
Получистовая обработка								
получистовал обрасотка	CCGT	0602005MF				< 0,05		•
		060201MF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	•
		060202MF	- 0,33	2,50	2,0	< 0,2	,	•
	CCGT	060204MF 09T3005MF				< 0,4		•
	ccai	09T30U5MF	-			< 0,05		•
		09T302MF	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	•
Получистовая обработка / острая кромка		09T304MF				< 0,4		•
	CCET	0301005M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F				< 0,05		•
		030101M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	3,5	1,4	1,9	< 0,1	7°	•
		030102M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F 030104M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F				< 0,2		
	CCET					< 0,4		•
~	CCET	040101M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F					l	
Чистовая обработка /	CCET	040101M <sup>-</sup> /L-F	4,3	1,8	2,3	< 0,2	7°	•

				D.	змеры (мм)			
Форма Показано левостороннее	C	Обозначение	І.С. (диаметр		· ·	Радиус при	Задний	PR1725
исполнение пластины			вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	вершине (RE)	угол	_
	CCET	09T301M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -P				< 0,1		•
		09T302M <sup>R</sup> /L-P	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	•
Чистовая обработка / острая кромка		09T304M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -P				< 0,4		•
	CCET	0602005MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -U				< 0,05		•
		060201MFR/L-U	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	•
		060202MF <sup>R</sup> /L-U				< 0,2		•
	CCET	09T3005MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -U				< 0,05		•
		09T301MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -U	0535	2.07		< 0,1	7°	•
		09T302MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -U	9525	3,97	4,4	< 0,2	′	•
Низкая скорость подачи / острая кромка		09T304MF <sup>R</sup> /L-U	1			< 0,4		•
	CCET	0602005MFR-J				< 0,05		R
		060201MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -J	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	•
		060202MFR/L-J				< 0,2		•
	CCET	09T301MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -J				< 0,1		•
~		09T302MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -J	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	•
Низкая скорость подачи / острая кромка		09T304MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -J				< 0,4		•
острал кромка	CPMT	080202PP				0,2		•
_		080204PP	7,94	2,38	3,3	0,4	11°	•
	CPMT	090302PP				0,2		•
		090304PP	9525	3,18	4,4	0,4	11°	•
Uucronna afinaf		090308PP		, -	,	0,8		•
Чистовая обработка	CPMT	080204GP	7,94	2,38	3,3	0,4	11°	•
400	CPMT	090304GP	7,7	2,50	3/3	0,4		•
		090308GP	9525	3,18	4,4	0,8	11°	
Чистовая обработка	СРМН	080204HQ				0,4		
	Ci Mili	080204HQ 080208HQ	7,94	2,38	3,5		11°	
	СРМН	090304HQ				0,8		
Чистовая-получистовая	CIMIII		9525	3,18	4,5	0,4	11°	
обработка	CDMII	090308HQ				0,8		•
	СРМН	080204	7,94	2,38	3,5	0,4	11°	
	CDMII	080208				0,8		•
	CPMH	090304	9525	3,18	4,5	0,4	11°	•
Получистовая обработка		090308				0,8		•
	CPMT	080204XP	7,94	2,38	3,3	0,4	11°	•
Art	CPMT	090304XP	0535	2 10	4.4	0,4	110	•
Низкоуглеродистая сталь / чистовая обработка		090308XP	9525	3,18	4,4	0,8	11°	•
	DCGT	070201MP-CF	6.35	2.20	2.0	< 0,1	70	•
		070202MP-CF	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	•
	DCGT	11T301MP-CF				< 0,1		•
Малая глубина резания / острая кромка / полированная		11T302MP-CF	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	•
кромка / полированнал	DCGT	070201MFP-GF				< 0,1		•
		070202MFP-GF	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	•
		070204MFP-GF		'	,	< 0,4		•
	DCGT	11T301MFP-GF				< 0,1		•
_		11T302MFP-GF	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	•
Чистовая обработка / острая		11T304MFP-GF	7525	-,,,	.,.	< 0,4	·	•
кромка / полированная	DCGT	070201MFP-SK				< 0,1		•
	DCGI	070201MFP-SK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	•
		070202MFP-SK	دد,ں	2,30	2,0		′	
100	DCCT					< 0,4		•
	DCGT	11T301MFP-SK	0535	2.07		< 0,1	70	•
Чистовая обработка / острая		11T302MFP-SK	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	•
кромка / полированная	D.CC.	11T304MFP-SK				< 0,4		•
	DCGT	070201MP-CK	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	•
	D 555	070202MP-CK				< 0,2		•
	DCGT	11T301MP-CK	9525	3,97	4,4	< 0,1	7°	•
Чисторая облаботил / остала	J. C. C.			, ,	, ,	< 0,2		•
Чистовая обработка / острая кромка / полированная		11T302MP-CK						
	DCGT	070201MFP-GQ				< 0,1		•
			6,35	2,38	2,8	< 0,1 < 0,2	7°	•
		070201MFP-GQ	6,35	2,38	2,8		7°	-
		070201MFP-GQ 070202MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,2	7°	•
	DCGT	070201MFP-GQ 070202MFP-GQ 070204MFP-GQ	6,35	2,38	2,8	< 0,2 < 0,4	7°	•

● : доступно R : только в правостороннем исполнении

#### Пластины (с задним углом)

Форма				Pa	змеры (мм)			2
Показано левостороннее исполнение	(	Обозначение	І.С. (диаметр вписанной	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине	Задний	PR1725
пластины	DCMX	070202WP	окружности)			(RE)	yron	
	DCIVIA	070202WP	6,35	2,38	2,8	0,2	<b>7</b> °	H
		070204WP	0,55	2,30	2,0	0,8	,	
	DCMX	11T302WP				0,0		•
	DCIVIA	11T304WP	9525	3,97	4,4	0,4	7°	
Зачистная кромка /		11T308WP	7525	3,51	','	0,8	,	
чистовая обработка	DCMX					0,0		
	DCIVIX	070204 <sup>R</sup> /L-WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	•
	DCMX	11T304 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -WP	9525	3,97	4,4	0,4	70	
Зачистная кромка / чистовая обработка	D Ciril	111304 /[-WF	7323	3,77	4,4	0,4		
	DCMT	070202PP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	•
		070204PP	-,	_,		0,4		•
	DCMT	11T302PP				0,2		•
		11T304PP	9525	3,97	4,4	0,4	7°	F
Чистовая обработка	DCMT	11T308PP				0,8		-
	DCMT	070202GP 070204GP	6,35	2,38	2,8	0,2	7°	H
<b>COS</b>	DCMT	11T304GP				0,4		-
	DCIVII	11T308GP	9525	3,97	4,4	0,4	7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7	H
Чистовая обработка	DCMT	070202GK				0,0	7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7	-
		070204GK	6,35	2,38	2,8	0,4	7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7	
		070208GK	1,22	_,		0,8		•
	DCMT	11T302GK				0,2		•
		11T304GK	9525	3,97	4,4	0,4	yron  7°  7°  7°  7°  7°  7°  7°  7°  7°  7	•
Чистовая-получистовая обработка		11T308GK				0,8	7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7° 7	•
·	DCMT	070202HQ				0,2		•
		070204HQ	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	•
		070208HQ				0,8		•
	DCMT	11T302HQ				0,2		•
Чистовая-получистовая		11T304HQ	9525	3,97	4,4	0,4	7°	•
обработка		11T308HQ				0,8		•
	DCGT	0702005MF	ļ			< 0,05		•
		070201MF	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	•
		070202MF				< 0,2		H
	DCCT	070204MF				< 0,4		-
	DCGT	11T3005MF 11T301MF				< 0,05		
		11T301MF	9525	3,97	4,4	< 0,1	7°	
Получистовая обработка / острая		11T302MF	-			< 0,4		H
кромка	DCMT	070204XP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	
	DCMT	11T302XP	0,55	2,30	2,0	0,2	,	
No. of Street, or other Persons and the Street, or other Persons a		11T304XP	9525	3,97	4,4	0,4	7°	
Низкоуглеродистая сталь / чистовая обработка		11T308XP		-,	,,.	0,8		Η.
чистовал обработка	DCET	0702005MR-F				< 0,05		-
		070201M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F		2 20		< 0,1	70	•
		070202MR/L-F	6,35	2,38	2,8	< 0,2	1°	•
		070204MR/L-F	1			< 0,4		•
	DCET	11T3005MR-F				< 0,05		R
		11T301M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	9525	3,97	4,4	< 0,1	7°	•
Чистовая обработка / острая		11T302M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	, ,,,,	3,51	','	< 0,2	,	•
кромка		11T304M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F				< 0,4		7°
	DCET	0702005MFR-U	ļ			< 0,05		R
		070201MFR/L-U	6,35	2,38	2,8	< 0,1	7°	•
	DCFT	070202MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -U				< 0,2		<u> </u>
	DCET	11T3005MFR-U	-			< 0,05		-
		11T301MFR/L-U 11T302MFR/L-U	9525	3,97	4,4	< 0,1	7°	_
Низкая скорость подачи / острая		11T302MF*/[-U				< 0,2		H
кромка	DCET	0702005MFR-J				< 0,05		
	DCLI	0702003MFR-J	6,35	2,38	2,8	< 0,03	7°	$\vdash$
		070201MF /L-J		2,50	2,0	< 0,1	,	
	DCET	11T3005MFR-J				< 0,05		R
_		11T301MFR/L-J	,			< 0,1		Н
		11T302MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -J	9525	3,97	4,4	< 0,2	7°	H
Низкая скорость подачи / острая кромка		11T304MFR-J	1			< 0,4		H
npontitu	ICET	020102140 =						
100	JCET	030102M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F			4.	< 0,2	70	•
40 M M M			3,5	1,4	1,9		7°	
		030104M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	5,5	.,.	,	< 0,4		

		11T302MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -J	9323	3,97	4,4	< 0,2	′	•
Низкая скорость подачи / острая кромка		11T304MFR-J				< 0,4		
10	JCET	030102M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	3,5	1,4	1,9	< 0,2	7°	•
Чистовая обработка / острая кромка		030104M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	د,د	1,4	1,5	< 0,4	,	•
Пластина, у которой р (например, <0,1 , <0,2 і								).

Форма				Размеры (мм)					δ.
Показано левостороннее исполнение пластины	0	бозначение	І.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол	PR1725	
A	TBGT	060101MP-CF	2.07	1.50	12	< 0,1	E0	•	
Малая глубина резания / острая кромка / полированная		060102MP-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,2	5°  5°  7°  7°  11°  11°  11°  11°  11°	•	
проміка / полированнал	TBGT	060101MFP-PF				< 0,1		•	
		060102MFP-PF	3,97	1,59	2,3	< 0,2	5°	•	
Чистовая обработка / острая кромка / полированная		060104MFP-PF				< 0,4	5° 5° 7° 7° 11° 11° 11° 11° 11° 11° 11° 11°	•	
A.	TBET	0601005MR/L				< 0,05		•	
		060101M <sup>R</sup> / <sub>L</sub>	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	•	
		060102M <sup>R</sup> / <sub>L</sub>	3,51	.,55	2,5	< 0,2		•	
Чистовая обработка	TCMX	090204WP	5,56	2,38	2,5	0,4	7°	•	
Зачистная кромка / чистовая	TCMX	110204WP	6,35	2,38	2,8	0,4	7°	•	
обработка	TPGT	080201MP-CF	,			< 0,1		•	
	01	080202MP-CF	4,76	2,38	2,3	< 0,2	11°		
	TPGT	090201MP-CF	E 17	2 20	2.0	< 0,1	110	•	
Малая глубина резания / острая кромка / полированная		090202MP-CF	5,56	2,38	3,0	< 0,2	5° 5° 7° 7° 7° 11° 11° 11° 11° 11° 11° 11° 1	•	
_	TPGT	090201MFP-PF				< 0,1	2 5° 11° 7° 7° 11° 11° 11° 11° 11° 11° 11°	•	
		090202MFP-PF	5,56	2,38	3,0	< 0,2		•	
Чистовая обработка / острая кромка / полированная		090204MFP-PF	1			< 0,4		•	
	TPMX	090202WP				0,2		•	
.6.		090204WP	5,56	2,38	2,8	0,4	11°	•	
		090208WP				0,8		•	
	TPMX	110302WP	6.35	2.10		0,2	110	•	
Зачистная кромка / чистовая		110304WP 110308WP	6,35	3,18	3,3	0,4	111-		
обработка		110306WP				0,8			
Зачистная кромка / чистовая обработка	TPMX	110304 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -WP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	•	
Α	TPMT	090202PP	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	•	
	TPMT	090204PP 110302PP				0,4			
		110302FF	6,35	3,18	3,3	0,4	11°		
Чистовая обработка		110308PP			.,.	0,8		•	
A	TPMT	090202GP	5,56	2,38	2,8	0,2	110	•	
		090204GP	3,30	2,30	2,0	0,4	- ''	•	
	TPMT	110304GP	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	•	
	TPMT	110308GP 160304GP				0,8	110	•	
Чистовая обработка	TPMT	090202HQ	9525	3,18	4,4	0,4	11	•	
	111/11	090202HQ	5,56	2,38	2,8	0,2	11°	•	
A.	TPMT	110302HQ				0,2		•	
		110304HQ	6,35	3,18	3,3	0,4		•	
-		110308HQ				0,8		•	
	TPMT	160302HQ	050-	2.45		0,2		•	
Чистовая-получистовая		160304HQ	9525	3,18	4,4	0,4		•	
обработка	TPMT	160308HQ 090204XP	5,56	2,38	2,8	0,8	11°	•	
A	TPMT	110304XP				0,4		•	
A 0 4		110308XP	6,35	3,18	3,3	0,8	11°	•	
	TPMT	160304XP	9525	2 10	4,4	0,4	110	•	
Низкоуглеродистая сталь / чистовая обработка		160308XP	1323	3,18	4,4	0,8	"	•	
	TPGH	080201R/L		2.25		0,1		•	
		080202 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> 080204 <sup>R</sup> / <sub>L</sub>	4,76	2,38	2,3	0,2	11°	•	
	TPGH	080204 <sup>n</sup> / <sub>L</sub>				0,4		•	
	II UII	0902017L	5,56	2,38	3,0	0,1	11°	•	
		090204 <sup>R</sup> / <sub>L</sub>	1 .,	'	"	0,4		•	
0	TPGH	110202 <sup>R</sup> / <sub>L</sub>	6.25	2 20	2 [	0,2	110	•	
		110204 <sup>R</sup> / <sub>L</sub>	6,35	2,38	3,5	0,4	11	•	
	TPGH	110302 <sup>R</sup> / <sub>L</sub>				0,2		•	
		110304 <sup>R</sup> / <sub>L</sub>	6,35	3,18	3,3	0,4	11°	•	
			1	1		0.0			
	TDCU	110308 <sup>R</sup> / <sub>L</sub>				0,8		•	
	TPGH		9525	3,18	4,5	0,8 0,2 0,4	11°	•	

●: доступно R: только в правостороннем исполнении

#### Пластины (с задним углом)

Форма			16 (000000	Pa	азмеры (мм)	Danuar		22
Показано левостороннее исполнение пластины	0	бозначение	I.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол	PR1725
	TPGH	090201L-H				0,1		L
		090202L-H	5,56	2,38	3,0	0,2	11°	L
		090204L-H	-			0,4		L
	TPGH	110302 <sup>R</sup> /L-H				0,2		•
	11 (11)		( )[	2.10	,,		110	Ě
		110304 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -H	6,35	3,18	3,3	0,4	11	•
		110308 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -H				0,8		•
	TPGH	160304 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -H	9525	3,18	4,5	0,4	11°	•
Получистовая обработка		160308 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -H	7525	3,.0	.,,5	0,8	•••	•
	TPEH	$080201M^{R}/_{L}-P$				0,1		•
		080202MR/L-P	4,76	2,38	2,3	< 0,2	11°	•
		080204MR/L-P				< 0,4		•
	TPEH	090201M <sup>R</sup> /L-P				< 0,1		•
				2 20	3.0		110	_
		090202M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -P	5,56	2,38	3,0	< 0,2	11	•
		090204M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -P				< 0,4	11° 11° 5° 5° 5° 5° 5° 5°	•
	TPEH	110301M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -P				< 0,1		•
		110302M <sup>R</sup> /L-P	6,35	3,18	3,3	< 0,2	11°	•
Чистовая обработка / острая кромка		110304M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -P				< 0,4		•
	VBMT	110302PP				0,2		•
		110304PP	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	•
		110308PP	1,22	-,	_,-	0,8		•
0	VBMT							Ē
	VDIVII	160404PP				0,4		•
		160408PP	9525	4,76	4,4	0,8	5°	•
Чистовая обработка		160412PP				1,2		•
	VBMT	110304GP	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	•
Чистовая обработка	VBMT	110302VF				0,2		•
			( )[	2.10	٦.		FO	
		110304VF	6,35	3,18	2,8	0,4	)	
Чистовая обработка		110308VF				0,8		•
	VBMT	110304HQ	6,35	3,18	2,8	0,4	5°	•
Чистовая-получистовая обработка		110308HQ				0,8		•
-	VBET	1103005M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F				< 0,05		•
		110301M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	6,35	3,18	2,8	< 0,1	5°	•
Чистовая обработка / острая		110302MR/L-F				< 0,2	11° 11° 11° 11° 11° 5° 5° 5° 5°	•
кромка	VBET	1103005M <sup>R</sup> /L-Y				< 0,05		•
		110301M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -Y				< 0,1	11° 11° 11° 11° 11° 11° 11° 5° 5° 5° 7° 7° 7° 7°	
			6,35	3,18	2,8			_
Чистовая-получистовая		110302M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -Y				< 0,2		•
обработка / острая кромка		110304M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -Y				< 0,4		•
A	VCGT	110301MP-CF				< 0,1		•
Малая глубина резания / острая кромка / полированная		110302MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,2	7°	•
	VCGT	110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	7°	•
Чистовая обработка / острая кромка / полированная		110302MFP-GF				< 0,2		•
nomposumun	VCMT	080202PP				0,2		•
		080204PP	4,76	2,38	2,3	0,4	7°	•
	VCMT	160404PP						_
<u> </u>	VCIVII		9525	4,76	4,4	0,4	7°	•
Чистовая обработка		160408PP				0,8		•
	VCMT	080202VF	4,76	2,38	2,3	0,2	7°	•
Чистовая обработка	VCMT	080204VF 080202HQ				0,4		•
						0,2		

				Pasi	меры (мм)			
Форма Показано левостороннее исполнение пластины	0	бозначение	І.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	Задний угол	PR1725
	VCET	110301M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F				< 0,1		•
		110302M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	6,35	3,18	2,8	< 0,2	7°	•
Чистовая обработка /		110304M <sup>R</sup> / <sub>I</sub> -F				< 0,4		•
острая кромка	VCET	1103005M <sup>R</sup> /L-Y				< 0,05		•
-0-		110301M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -Y				< 0,1		
		110301M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -Y	6,35	3,18	2,8	< 0,2	7°	
Чистовая-получистовая		110302M /L-1 110304M <sup>R</sup> /L-Y						•
обработка / острая кромка		110304W1/[-1				< 0,4		_
	VPGT	110301MP-CF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	•
Малая глубина резания / острая кромка / полированная		110302MP-CF				< 0,2		•
0	VPGT	110301MFP-GF	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	•
Чистовая обработка / острая кромка / полированная	VIDST	110302MFP-GF				< 0,2		•
	VPGT	080201MP-CK	4,76	2,38	2,3	< 0,1	11°	•
<b>30</b>		080202MP-CK	,,,,,,	_,		< 0,2		•
	VPGT	110301MP-CK	6,35	3.18	2,8	< 0,1	11°	•
Чистовая обработка / острая кромка / полированная		110302MP-CK	0,55	3,10	2,0	< 0,2	''	•
	VPET	080201MR/L-F	476	2.20		< 0,1	440	•
		080202M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	4,76	2,38	2,3	< 0,2	11°	•
50	VPET	1103005MR-F				< 0,05		R
		110301MR-F	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	R
Чистовая обработка / острая		110302M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	,,,,,	-,		< 0,2		
кромка	VPET	080201MF <sup>R</sup> /L-U				< 0,1		•
		080202MFR/L-U	4,76	2,38	2,3	< 0,2	11°	•
A	VPET							Ť
	VFLI	1103005MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -U		2.40		< 0,05	440	•
Низкая скорость подачи / острая		110301MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -U	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	•
кромка	VDET	110302MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -U				< 0,2		•
1	VPET	1103005MFR-J				< 0,05		R
Huanas granasta manarus /		110301MF <sup>R</sup> /L-J	6,35	3,18	2,8	< 0,1	11°	•
Низкая скорость подачи / острая кромка		110302MF <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -J				< 0,2		•
Ô	WBGT	060101MPR/L-CF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	•
Малая глубина резания / острая		060102MP <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -CF	3,51	1,55	2,3	< 0,2	,	•
кромка / полированная	WBGT	060101MFP <sup>R</sup> / <sub>I</sub> -PF				< 0,1		•
		060102MFPR/ <sub>1</sub> -PF	3,97	1,59	2,3	< 0,2	5°	
	WBGT	080201MFP <sup>R</sup> /L-PF						
Чистовая обработка / острая	WDGI		4,76	2,38	2,3	< 0,1	5°	_
кромка / полированная	WDMT	080202MFP <sup>R</sup> /L-PF				< 0,2		•
A).	WBMT	060102 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -DP	3,97	1,59	2,3	0,2	5°	•
		060104 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -DP				0,4		•
	WBMT	080202 <sup>R</sup> /L-DP	4,76	2,38	2,3	0,2	5°	•
Чистовая обработка	WDET	080204 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -DP				0,4		•
	WBET	0601005ML-F				< 0,05		L
		060101M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	•
		060102M <sup>R</sup> /L-F				< 0,2		•
		060104M <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -F				< 0,4		•
	WBET	080201ML-F				< 0,1		L
		080202ML-F	4,76	2,38	2,3	< 0,2	5°	L
Чистовая обработка / острая кромка		080204M <sup>R</sup> /L-F				< 0,4		•
	WBET	080201M <sup>R</sup> /L-P				< 0,1		•
		$080202M^R/_L$ -P	4,76	2,38	2,3	< 0,2	5°	•
Чистовая обработка /		080204MR/L-P				< 0,4		•
острая кромка		з правостороні						<u> </u>

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

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

#### Пластины (без заднего угла)

Форма			16.6	Размер	ы (мм)	I n	25
Показано правостороннее исполнение пластины	06	означение	I.С. (диаметр вписанной окружности)	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)	PR1725
	CNGG	120402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	•
Чистовая-получистовая обработка / острая кромка / полированная		120404MFP-SK	,	,,,,		< 0,4	•
	CNGG	120404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	•
Получистовая-черновая обработка / острая кромка / полированная		120408FP-TK	12,7 \$	,,,,,	37.0	0,8	•
	DNGG	150402MFP-SK	12,70	4,76	5,16	< 0,2	•
Чистовая-получистовая обработка / острая кромка / полированная		150404MFP-SK	12,70	1,70	3,10	< 0,4	•
	DNMG	150402R-LD	12,70	4,76	5,16	0,2	R
Большая глубина резания		150404R-LD	12,70	1,70	5,10	0,4	R
<b>√</b> Ô>	DNGG	150404FP-TK	12,70	4,76	5,16	0,4	•
Получистовая-черновая обработка / острая кромка / полированная		150408FP-TK	12,70	4,70	3,10	0,8	•
	TNGG	160401MFP-SK				< 0,1	•
0		160402MFP-SK	9525	4,76	3,81	< 0,2	•
Чистовая-получистовая обработка / острая кромка / полированная		160404MFP-SK				< 0,4	•
A	TNMG	160402R-LD	9525	4,76	3,81	0,2	R
Большая глубина резания		160404R-LD	7323	7,70	3,01	0,4	R
	TNGG	160404FP-TK	9525	4,76	3,81	0,4	•
Получистовая-черновая обработка / острая кромка / полированная		160408FP-TK	7323	7,70	10,01	0,8	•
A	TNGG	160402 <sup>R</sup> /L-S				0,2	•
0		160404 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -S	9525	4,76	3,81	0,4	•
Чистовая обработка / оптимальная шероховатость поверхности / острая кромка		160408 <sup>R</sup> / <sub>L</sub> -S				0,8	•
	VNGG	160402MFP-SK	9525	4,76	3,81	< 0,2	•
Чистовая-получистовая обработка /		160404MFP-SK	7,525	7,70	3,01	< 0,4	•

●: доступно R: только в правостороннем исполнении

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

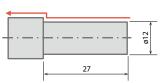
#### Пластины (небольшие двусторонние инструменты)

Прифусствени произволяет обработна / потружентельного положения произволяет обработна / потружентельного произволяе	0				Размері	ы (мм)		
1		0	бозначение	вписанной			Радиус при вершине (RE)	PR1725
частовае попручествован обработка / стерни проволе (попроволения)         CNMU         070302K-GK         7,5         3,18         3,6         0,2         ●           Получествова черована обработка / стерни проволе (попроволения проволе поправителя проволе поправителя проволе поправителя проволе поправителя проволе поправителя проволения проволе		CNGU	070301MFP-SK	75	3 18	3.6	< 0,1	•
Полуместован чернован обработка / остран промова   ОТОЗОФЕ-GK   Т.5   З.18   З.6   О.4   • О.4   • ОТОЗОФЕ-GK   ОТОЗОФЕ-FF   Т.5   З.18   З.6   О.2   R			070302MFP-SK	,,5	3,10	3,0	< 0,2	•
Перучистован обработна / острана порамова  CNGU 070302MFR-F 7,5 3,18 3,6 < 0,2 R		CNMU	070302E-GK	75	3 18	3,6 3,6 3,6 3,6	0,2	•
1			070204E-GK	.,5	3,10	3,0	0,4	•
Нистован обработка / острая вроима         CNGU         070304MFR-U         7,5         3,18         3,6         < 0,2         R           Низкая скорость подами / острая промка         DNGU         080304MFR-U         7,5         3,18         3,6         < 0,2		CNGU	070301MFR-F				< 0,1	R
CNGU   070301MFR-U   7,5   3,18   3,6   <0,2   R			070302MFR-F	7,5	3,18	3,6	< 0,2	R
100   100			070304MFR-F				< 0,4	R
Нистова» гороного подачи / острая кромма  DNGU 080301MFP-5K  080302MFP-5K  7,0 3,18 3,6 <0,2 ●  14истова» горучистова обрыботка / острая кромма  DNMU 080302E-GK  7,0 3,18 3,6  0,2 ●  10лучистова» чернова обрыботка / ократовам (работка / острая кромма  DNGU 080301MFR-F  080302MFR-F  7,0 3,18 3,6 <0,2 ●  14истова» обрыботка / острая кромма  DNGU 080301MFR-F  080302MFR-F  7,0 3,18 3,6 <0,2 R  40,4 R  40,4 R  11		CNGU	070301MFR-U				< 0,1	R
DNGU 080301MFP-5K 7,0 3,18 3,6 <0,2 ●  Чистован-получистовая обработка / округительная обработка / округительная кромма  DNMU 080302E-GK 7,0 3,18 3,6   0,4 ●  Оминистован-черновая обработка / округительная кромма  DNGU 080301MFR-F 7,0 3,18 3,6   Оминистован обработка / округительная кромма  DNGU 080301MFR-F 7,0 3,18 3,6   Оминистовая обработка / округительная кромма  DNGU 080301MFR-F 7,0 3,18 3,6   Оминистовая кромма  DNGU 080301MFR-F 7,0 3,18 3,6   Оминистовая кромма  DNGU 080301MFR-U 7,0 3,18 3,6   Оминистовая кромма  TNGU 090301MFR-F 5,56 3,18 3,0   Оминистовая кромма  Оминистовая кромма			070302MFR-U	7,5	3,18	3,6	< 0,2	R
1			070304MFR-U				< 0,4	R
Чистовая-получистовая обработка / острая крюмка         DNMU         080304MFP-SK         7,0         3,18         3,6         0,2         ●           Получистовая-черивеая обработка / скругленная кромма         DNGU         080304F-GK         7,0         3,18         3,6         0,2         ●           Чистовая обработка / острая кромка         080302MFR-F         7,0         3,18         3,6         < 0,2		DNGU	080301MFP-SK				< 0,1	•
Остран кромка / полированная         DNMU         080302E-GK         7,0         3,18         3,6         0,2         ●           Получистовая черновая обработка / скругленная кромка         DNGU         080301MFR-F         7,0         3,18         3,6         < 0,1			080302MFP-SK	7,0	3,18	3,6	< 0,2	•
Получистовая-черновая обработка / Оказотинг-F			080304MFP-SK				< 0,4	•
Получистовая нерновал обработка / скруптенная кромиа  DNGU 080301MFR-F  080302MFR-F  7,0 3,18 3,6 <0,2 R  Чистовая обработка / острая кромма  DNGU 080301MFR-U  080302MFR-U  7,0 3,18 3,6 <0,2 R  <0,1 R  <0,1 R  <0,1 R  080302MFR-U  7,0 3,18 3,6 <0,2 R  080302MFR-U  7,0 3,18 3,6 <0,2 R  <0,1 R  080302MFR-U  7,0 3,18 3,6 <0,2 R  <0,1 R  080302MFR-U  7,0 3,18 3,6 <0,2 R  <0,4 R  090302MFR-F  5,56 3,18 3,0 <0,2 R  <0,4 R  <0,4 R  090302MFR-F  1090302MFR-F  5,56 3,18 3,0 <0,2 R  090302MFR-U  1090302MFR-U  5,56 3,18 3,0 <0,2 R  090302MFR-U  1090302MFR-U  5,56 3,18 3,0 <0,2 R  090302MFR-U  5,56 3,18 3,0 <0,2 R		DNMU	080302E-GK	7.0	3.18	3.6	0,2	•
1			080304E-GK	7,0	3,10	3,0	0,4	•
Чистовая обработка / острая кромма         080304MFR-F         < 0,4		DNGU	080301MFR-F				< 0,1	R
Острая кромка         DNGU         080301MFR-U         7,0         3,18         3,6         < 0,2         R           Низмая скорость подачи / острая кромка         080304MFR-U         7,0         3,18         3,6         < 0,2			080302MFR-F	7,0	3,18	3,6	< 0,2	R
1			080304MFR-F				< 0,4	R
Низмая корость подачи / острая кромка         080304MFR-U         < 0,4		DNGU	080301MFR-U				< 0,1	R
ТNGU 090301MFR-F 5,56 3,18 3,0 <0,2 R  Чистовая обработка / 090302MFR-F 5,56 3,18 3,0 <0,2 R  ТNGU 090301MFR-F			080302MFR-U	7,0	3,18	3,6	< 0,2	R
1			080304MFR-U				< 0,4	R
Чистовал обработка / острая кромка         090304MFR-F         < 0,4		TNGU	090301MFR-F				< 0,1	R
ТNGU 090301MFR-U			090302MFR-F	5,56	3,18	3,0	< 0,2	R
090302MFR-U 5,56 3,18 3,0 <0,2 R  Нижая скорость подачи / 090304MFR-U < 0,4 R			090304MFR-F				< 0,4	R
Низжая скорость подачи / 090304MFR-U < 0,4 R	Α.	TNGU	090301MFR-U				< 0,1	R
			090302MFR-U	5,56	3,18	3,0	< 0,2	R
			090304MFR-U				< 0,4	R

●: доступно R: только в правостороннем исполнении

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

# Практические примеры Вал 34CrMo4 Vpe3 = 110 м/мин ар = ~1,5 мм f = 0,06 мм/о6 СОЖ DCGT11T302MFP-SK PR1725



#### Стойкость инструмента





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

**500** шт./кромка

(Оценка заказчика)

#### Вал 42CrMo4

Vpe3 = 70 м/мин ap = 1,0 мм f = 0,05 мм/об COЖ DCGT11T302MFP-SK PR1725



#### Стойкость инструмента



Конкурент Е Прессованный стружколом

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

(Оценка заказчика)

#### Вал С35

Vpe3. = 90 м/мин ap = 0,3 мм f = 0,1 мм/об COЖ DCGT11T302MFP-SK PR1725



#### Стойкость инструмента

PR1725 Стружколом SK

300 шт./кромка



Конкурент F Прессованный стружколом

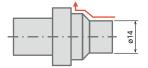
**200** шт./кромка

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

(Оценка заказчика)

#### Штифт 20CrMo5

Vpe3 = 110 м/мин ap = 0,2~0,7 мм f = 0,07 мм/об COЖ DCGT11T302MFP-GQ PR1725



#### Стойкость инструмента

PR1725 Стружколом GQ

200 шт./кромка

x1,3

Конкурент G Прессованный стружколом

**1**50 шт./кромка

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

(Оценка заказчика)

