

г. Барнаул
ул. Малахова, 44; т. (3852) 20-21-82
пр. Калинина, 116Б; т. (3852) 20-21-81
сайт: инструмент22.рф
email: meridian-gr@mail.ru

Твердосплавные пластины для токарной обработки

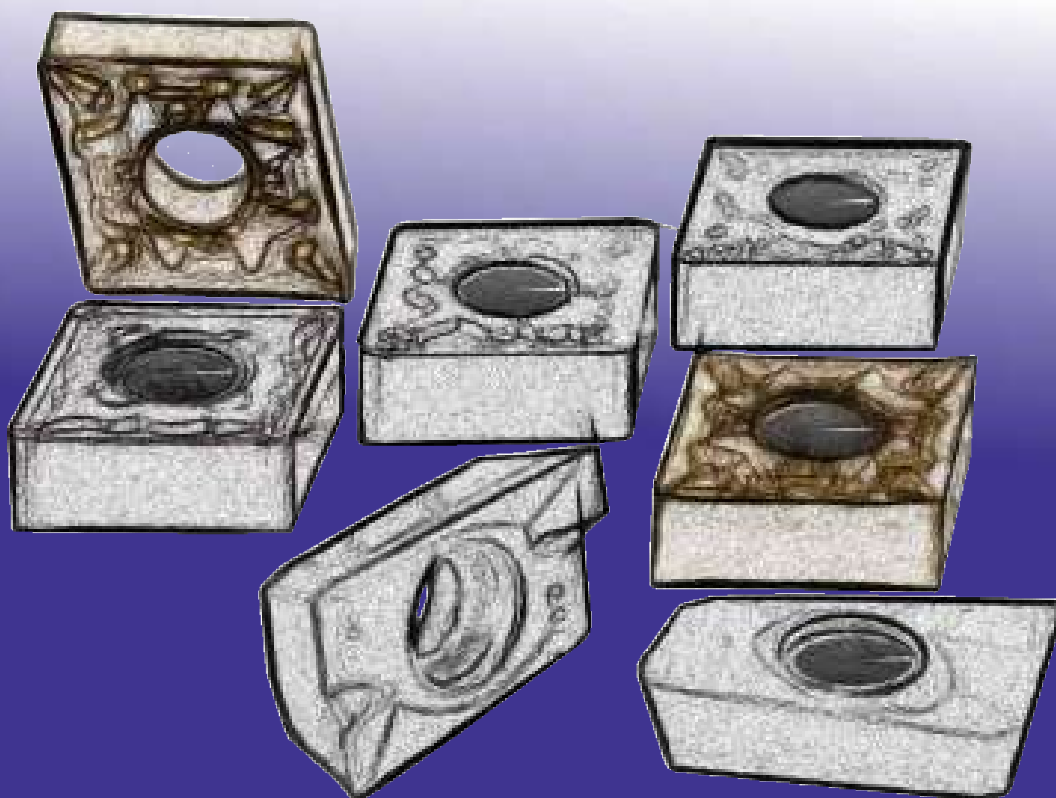
Техническая информация стр 2

Негативные

CN**	стр 6
DN**	стр 8
KNUX	стр 9
SN**	стр 10
TN**	стр 12
VN**	стр 13
WN**	стр 14

Позитивные

CC**	стр 16
DC**	стр 17
TC**	стр 18
RC**	стр 19
SC**	стр 19
VB**/ VC**	стр 20



C N M G 12 04 08 - УНИ5 СТАЛЬ2

Форма пластины	Задний угол	Класс точности	Тип пластины	Длина режущей кромки	Толщина пластины	Радиус скругления	Стружколом	Сплав																																									
C	A - 3° B - 5° C - 7° D - 15° N - 0° P - 11°	Допуски <table border="1"> <tr> <td></td> <td>iC±</td> <td>s±</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>0.025</td> <td>0.025</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>0.025</td> <td>0.13</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>0.05-0.15*</td> <td>0.13</td> </tr> <tr> <td>U</td> <td>0.08-0.15*</td> <td>0.13</td> </tr> </table> iC - диаметр вписанной окружности, s - толщина пластины, * - допуск зависит от значения iC		iC±	s±	E	0.025	0.025	G	0.025	0.13	M	0.05-0.15*	0.13	U	0.08-0.15*	0.13	A	C	<table border="1"> <tr> <td>01 s = 1.59</td> <td>02 rε = 0.2</td> </tr> <tr> <td>T1 s = 1.98</td> <td>04 rε = 0.4</td> </tr> <tr> <td>02 s = 2.38</td> <td>08 rε = 0.8</td> </tr> <tr> <td>03 s = 3.18</td> <td>12 rε = 1.2</td> </tr> <tr> <td>T3 s = 3.97</td> <td>16 rε = 1.6</td> </tr> <tr> <td>04 s = 4.76</td> <td>24 rε = 2.4</td> </tr> <tr> <td>05 s = 5.56</td> <td>32 rε = 3.2</td> </tr> <tr> <td>06 s = 6.35</td> <td>MO rε = iC</td> </tr> <tr> <td>07 s = 7.94</td> <td></td> </tr> <tr> <td>09 s = 9.52</td> <td></td> </tr> </table>	01 s = 1.59	02 rε = 0.2	T1 s = 1.98	04 rε = 0.4	02 s = 2.38	08 rε = 0.8	03 s = 3.18	12 rε = 1.2	T3 s = 3.97	16 rε = 1.6	04 s = 4.76	24 rε = 2.4	05 s = 5.56	32 rε = 3.2	06 s = 6.35	MO rε = iC	07 s = 7.94		09 s = 9.52		<table border="1"> <tr> <td>ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9 ЧЕРН 1-9</td> <td>СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 3</td> </tr> <tr> <td>ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9</td> <td>НЕРЖ 2 НЕРЖ 3</td> </tr> <tr> <td>ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9</td> <td>ЧУГУН 1</td> </tr> <tr> <td>ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9</td> <td>АЛЮМ 1</td> </tr> </table>	ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9 ЧЕРН 1-9	СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 3	ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9	НЕРЖ 2 НЕРЖ 3	ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9	ЧУГУН 1	ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9	АЛЮМ 1
			iC±	s±																																													
E			0.025	0.025																																													
G			0.025	0.13																																													
M			0.05-0.15*	0.13																																													
U			0.08-0.15*	0.13																																													
01 s = 1.59			02 rε = 0.2																																														
T1 s = 1.98			04 rε = 0.4																																														
02 s = 2.38			08 rε = 0.8																																														
03 s = 3.18			12 rε = 1.2																																														
T3 s = 3.97	16 rε = 1.6																																																
04 s = 4.76	24 rε = 2.4																																																
05 s = 5.56	32 rε = 3.2																																																
06 s = 6.35	MO rε = iC																																																
07 s = 7.94																																																	
09 s = 9.52																																																	
ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9 ЧЕРН 1-9	СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 3																																																
ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9	НЕРЖ 2 НЕРЖ 3																																																
ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9	ЧУГУН 1																																																
ЧИСТ 1-9 УНИ 1-9	АЛЮМ 1																																																
D	G	D																																															
R	M	R																																															
S	N	S																																															
T	T	T																																															
V	V	V																																															
W	W	W																																															
K	K	K																																															

Сплавы для токарной обработки

СТАЛЬ2 - основной сплав для обработки стали. Универсальное сочетание прочности и износостойкости. Толстое многослойное CVD покрытие. Это именно тот сплав, который нужен в большинстве задач по обработке конструкционных сталей с твердостью, не превышающей 45 HRC.

СТАЛЬ3 - сплав для черновой обработки стали в тяжелых условиях. Повышенная прочность для прерывистого резания. Толстое многослойное CVD покрытие. В сочетании с односторонним черновым стружколомом является самым прочным решением из представленной линейки твердосплавных пластин.

ЧУГУН1 - основной сплав для обработки чугуна. Толстое многослойное CVD покрытие с высокой стойкостью к абразивному износу.

НЕРЖ2 - недорогой сплав для обработки нержавеющей стали. Тонкое многослойное PVD покрытие сохраняет необходимую остроту режущей кромки и предотвращает налипание материала на низких и средних скоростях резания.

НЕРЖ3 - сплав с высокой теплостойкостью, что делает возможным высокоскоростную обработку нержавеющей сталей и обработку материалов с низкой теплопроводностью, таких как жаропрочные стали и титановые сплавы. Многослойное PVD покрытие.

АЛЮМ1 - основной сплав для обработки цветных металлов. Без покрытия. Сочетается с полированными режущими кромками. За счет остроты кромок может применяться для обработки титановых сплавов.

Обозначение типа операции:

ЧИСТ - чистовое точение

УНИ - получистовое/получерновое
точение

ЧЕРН - черновое точение



Индекс "злости" стружколома:

"нежный" 1-2-3-4-5-6-7-8-9 "злой"

Нежный - тонкая стружка, малая
глубина съема

Злой - толстая стружка, большая
глубина съема

Рекомендации по выбору инструмента

Благодарим Вас за выбор компании ИПК!!!

При использовании данного каталога обратите внимание на следующие моменты:

1. Информация в данном каталоге имеет цветовую дифференциацию:

Конструкционные стали - синий цвет;

Чугун - красный цвет;

Нержавеющие стали - желтый цвет;

Цветные металлы - зеленый цвет.

2. В каталоге представлены негативные пластины (двусторонние и односторонние) и позитивные пластины (только односторонние). Более прочными и производительными являются негативные пластины, но в некоторых операциях (чистовое точение, растачивание отверстий, обработка тонкостенных деталей) их использование не оптимально. В этих случаях следует использовать позитивные пластины.

3. При выборе режущей геометрии пластины выбирайте меньший "индекс злости", если требуется снимать тонкую стружку или снизить нагрузки на деталь и оборудование. Большой "индекс злости" позволяет увеличить производительность и требует большей жесткости оборудования и детали.

4. Сплавы в каталоге условно разделены на три категории: твердые, средние, мягкие. В случае, когда требуется увеличить скорость резания и качество поверхности, используйте пластины с более "твердым" сплавом. В случае ударных нагрузок, работы в условиях с недостаточной жесткостью оборудования или при скалывании режущей кромки, используйте "мягкие" сплавы.

5. Рекомендуемые режимы резания являются ориентировочными. Возможно использование режимов вне указанных диапазонов при условии сохранения работоспособности инструмента.

Желаем Вам успехов и высокой производительности!

УНИ2/СТАЛЬ2 УНИ3/СТАЛЬ2 УНИ4/СТАЛЬ2 УНИ5/СТАЛЬ2

Рекомендуемые режимы резания

УНИ2:

Скорость
 $V_c = 150 - 300$ м/мин.

Глубина
 $a_p = 0,4 - 3$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,12 - 0,22$ мм/об.

УНИ3:

Скорость
 $V_c = 150 - 300$ м/мин.

Глубина
 $a_p = 0,4 - 3$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,15 - 0,25$ мм/об.

УНИ4, УНИ5:

Скорость
 $V_c = 150 - 300$ м/мин.

Глубина
 $a_p = 0,8 - 4,5$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,18 - 0,3$ мм/об.

Популярные аналоги:

SANDVIK	PM / CM	4225
SECO	M3	TP2501
WALTER	NM4 / NM6	WPP20
ISCAR	GN / PP	IC8250
SUMITOMO	NGU / NGE	AC8020
KYOCERA	GS / PS	CA5525
TUNGALOY	DM / TM	T9125
TAEGU TEC	MT / MG	TT8125
KORLOY	VM	NC3020
ZCC-CT	PM / DM	YBC252

Универсальный выбор для обработки стали. Большинство задач для станков малой и средней мощности выполняется именно этими сочетаниями сплава и стружколомов

ЧЕРН4/СТАЛЬ2

Производительное решение для обработки конструкционных сталей.

Рекомендуемые режимы резания

ЧЕРН4:

Скорость
 $V_c = 120 - 300$ м/мин.

Глубина
 $a_p = 1,5 - 7$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,28 - 0,5$ мм/об.

Популярные аналоги:

SANDVIK	PR / QR	4225
SECO	M5	TP2501
WALTER	NM9	WPP20
ISCAR	NR	IC8250
SUMITOMO	NMU	AC8020
KYOCERA	GT / HT	CA5525
TUNGALOY	TH / TR	T9125
TAEGU TEC	RT	TT8125
KORLOY	HR	NC3020
ZCC-CT	DR	YBC252

ЧЕРН7/СТАЛЬ3

Наиболее прочное и выносливое сочетание сплава и стружколома для обработки конструкционных сталей в условиях прерывистого резания. Возможно использование для чугуна и нержавеющей сталей, если все другие варианты не работают из-за скалывания режущей кромки.

Рекомендуемые режимы резания

ЧЕРН7:

Скорость
 $V_c = 80 - 200$ м/мин.

Глубина
 $a_p = 2 - 10$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,35 - 0,8$ мм/об.

Популярные аналоги:

SANDVIK	HR / QR	4235
SECO	R7	TP3501
WALTER	NR8	WPP30
ISCAR	NM	IC8350
SUMITOMO	NHU/NHP	AC830
KYOCERA	HX	CA530
TUNGALOY	TH / TR	T9035
TAEGU TEC	RH/H	TT8135
KORLOY	GH	NC3030
ZCC-CT	HDR	YBC351

УНИ7/ЧУГУН1

Универсальное решение для обработки чугуна. Может применяться для конструкционных сталей для повышения скорости резания и улучшения чистоты обработки в условиях стабильного течения без вибронагрузок.

Рекомендуемые режимы резания

УНИ7:

Скорость
 $V_c = 180 - 350$ м/мин.

Глубина
 $a_p = 0,2 - 7$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,1 - 0,35$ мм/об.

Популярные аналоги:

SANDVIK	KF	3210
SECO	M4	TK2001
WALTER	NM6	WKK20
ISCAR	GN	IC5100
SUMITOMO	NUX	AC450K
KYOCERA	GC	CA4120
TUNGALOY	CM	T5125
TAEGU TEC	MG	TT70255
KORLOY	GR	NC6215
ZCC-CT	PM	YBD152

УНИ5/НЕРЖ2

Универсальный и недорогой вариант для нержавеющей сталей.

Рекомендуемые режимы резания

УНИ5:

Скорость
 $V_c = 80 - 150$ м/мин.

Глубина
 $a_p = 0,4 - 3$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,1 - 0,25$ мм/об.

Популярные аналоги:

SANDVIK	MM	2025
SECO	MF4	TM2501
WALTER	NM4	WSM20
ISCAR	TF	IC908
SUMITOMO	SM	AC630M
KYOCERA	MS	PR1535
TUNGALOY	NSU	AN630
TAEGU TEC	EM	TT9225
KORLOY	HMP	PC5300
ZCC-CT	EM	YBM251

УНИ4/НЕРЖ3

Более дорогое и производительное решение для нержавеющей сталей. Так же может использоваться для обработки жаропрочных сплавов.

Рекомендуемые режимы резания

УНИ4:

Скорость
 $V_c = 80 - 180$ м/мин.

Глубина
 $a_p = 0,4 - 3$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,1 - 0,22$ мм/об.

Популярные аналоги:

SANDVIK	MM	2025
SECO	MF4	TM2501
WALTER	NM4	WSM20
ISCAR	TF	IC908
SUMITOMO	SM	AC630M
KYOCERA	MS	PR1535
TUNGALOY	NSU	AN630
TAEGU TEC	EM	TT9225
KORLOY	HMP	PC5300
ZCC-CT	EM	YBM251

УНИ8/АЛЮМ1

Уникальное решение для обработки алюминиевых и других цветных сплавов. Мировые производители до сих пор пренебрегают этим решением - сплав без покрытия с полированной геометрией на базе негативной пластины! Так же можно использовать для чистовой обработки сталей с низкой скоростью резания и титановых сплавах

Рекомендуемые режимы резания

УНИ8:

Скорость
 $V_c = 100 - 600$ м/мин.

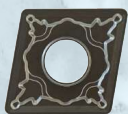




Глубина
 $a_p = 0,2 - 5$ мм.

Подача на оборот
 $f = 0,05 - 0,5$ мм/об.

Популярные аналоги:

SANDVIK		
SECO		
WALTER		
ISCAR		
SUMITOMO		
KYOCERA		
TUNGALOY		
TAEGU TEC		
KORLOY		
ZCC-CT		



CN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	CNMG120404 - УНИ 2 CNMG120408 - УНИ 2 CNMG120412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	CNMG120404 - УНИ 4 CNMG120408 - УНИ 4 CNMG120412 - УНИ 4		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	CNMG160608 - УНИ 5 CNMG160612 - УНИ 5 CNMG160616 - УНИ 5		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 черновая обработка	CNMG120408 - ЧЕРН 4 CNMG120412 - ЧЕРН 4 CNMG160608 - ЧЕРН 4 CNMG160612 - ЧЕРН 4 CNMG160616 - ЧЕРН 4 CNMG190612 - ЧЕРН 4 CNMG190616 - ЧЕРН 4 CNMG190624 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 <u>односторонняя</u> пластина, черновая обработка	CNMM160612 - ЧЕРН 4 CNMM190612 - ЧЕРН 4 CNMM190624 - ЧЕРН 4 CNMM250924 - ЧЕРН 7		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	СТАЛЬ 3 СТАЛЬ 3


CN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	CNMG120404 - УНИ 7 CNMG120408 - УНИ 7 CNMG120412 - УНИ 7 CNMG160608 - УНИ 7 CNMG160612 - УНИ 7 CNMG160616 - УНИ 7 CNMG190608 - УНИ 7 CNMG190612 - УНИ 7	ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1		
 пластина <u>без стружколома</u> , черновая обработка	CNMA120404 CNMA120408 CNMA120412 CNMA120416 CNMA160608 CNMA160612 CNMA160616 CNMA160620 CNMA190612 CNMA190616	ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1		

CN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	CNMG120404 - ЧИСТ 3 CNMG120408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2
 получистовая обработка	CNMG120404 - УНИ 5 CNMG120408 - УНИ 5 CNMG120404 - УНИ 4 CNMG120408 - УНИ 4			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 3 НЕРЖ 3



CN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		Твердый	Средний	Мягкий
 получистовая обработка	CNGG120404 - УНИ 8 CNGG120408 - УНИ 8 CNGG120412 - УНИ 8	АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1		

DN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DNMG150404 - ЧИСТ 5		СТАЛЬ 2	
	DNMG150604 - ЧИСТ 5		СТАЛЬ 2	
 получистовая обработка	DNMG150408 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
	DNMG150412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	DNMG150408 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
	DNMG150412 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
 черновая обработка	DNMG150412 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	DNMG150608 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
	DNMG150612 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	


DN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	DNMG150408 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	DNMG150412 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	DNMG150604 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	DNMG150608 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
	DNMG150612 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
 пластина <u>без стружколома</u> , черновая обработка	DNMA150408	ЧУГУН 1		
	DNMA150412	ЧУГУН 1		
	DNMA150608	ЧУГУН 1		
	DNMA150612	ЧУГУН 1		

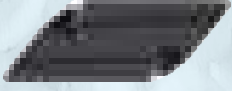
DN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DNMG150604 - ЧИСТ 3 DNMG150608 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2
 получистовая обработка	DNMG150604 - УНИ 4 DNMG150608 - УНИ 4 DNMG150612 - УНИ 4			НЕРЖ 3 НЕРЖ 3 НЕРЖ 3
 получистовая обработка	DNMG150608 - УНИ 5 DNMG150612 - УНИ 5 DNMG150608 - УНИ 5 DNMG150612 - УНИ 5			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 3 НЕРЖ 3







DN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	DNGG150404 - УНИ 8 DNGG150408 - УНИ 8 DNGG150412 - УНИ 8 DNGG150604 - УНИ 8 DNGG150608 - УНИ 8 DNGG150612 - УНИ 8	АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1		

KNUX - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка на копировальных автоматах	KNUX160405R11 KNUX160405L11		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	



SN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	SNMG120408 - УНИ 2 SNMG120412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	SNMG120408 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	SNMG150608 - УНИ 5 SNMG190608 - УНИ 5 SNMG190612 - УНИ 5		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
   односторонняя пластина, черновая обработка	SNMG120408 - ЧЕРН 4 SNMG120412 - ЧЕРН 4 SNMG150612 - ЧЕРН 4 SNMG150616 - ЧЕРН 4 SNMG190612 - ЧЕРН 4 SNMG190616 - ЧЕРН 4 SNMG250624 - ЧЕРН 4 SNMM150612 - ЧЕРН 4 SNMM150616 - ЧЕРН 4 SNMM190612 - ЧЕРН 4 SNMM190616 - ЧЕРН 4 SNMM190624 - ЧЕРН 4 SNMM190624 - ЧЕРН 7 SNMM250924 - ЧЕРН 7		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	СТАЛЬ 3 СТАЛЬ 3 СТАЛЬ 3 СТАЛЬ 3


SN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	SNMG120404 - УНИ 7 SNMG120408 - УНИ 7 SNMG120412 - УНИ 7 SNMG190616 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
 пластина <u>без стружколома</u> , черновая обработка	SNMA120408 SNMA120412 SNMA120416 SNMA150612 SNMA190616 SNMA250924	ЧУГУН 1		






SN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	SNMG120408 - УНИ 3 SNMG120412 - УНИ 3			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2
 получистовая обработка	SNMG120404 - УНИ 4 SNMG120408 - УНИ 4 SNMG120412 - УНИ 4			НЕРЖ 3 НЕРЖ 3 НЕРЖ 3
 получистовая обработка	SNMG120408 - УНИ 5 SNMG120412 - УНИ 5			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2


SN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	SNGG120404 - УНИ 8 SNGG120408 - УНИ 8 SNGG120412 - УНИ 8	АЛЮМ 1		



TN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	TNMG160404 - УНИ 2 TNMG160408 - УНИ 2 TNMG160412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	TNMG160404 - УНИ 4 TNMG160408 - УНИ 4 TNMG160412 - УНИ 4		СТАЛЬ 2	
 получистовая обработка	TNMG220404 - УНИ 3 TNMG220408 - УНИ 3 TNMG220412 - УНИ 3		СТАЛЬ 2	
 черновая обработка	TNMG160408 - ЧЕРН 4 TNMG160412 - ЧЕРН 4 TNMG220412 - ЧЕРН 4 TNMG220416 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2	
 <u>однонаправленный</u> стружколом, получерновая обработка	TNMG160404R - УНИ 6 TNMG160404L - УНИ 6 TNMG160408R - УНИ 6 TNMG160408L - УНИ 6		СТАЛЬ 2	


TN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	TNMG160404 - УНИ 7 TNMG160408 - УНИ 7 TNMG160412 - УНИ 7 TNMG220408 - УНИ 7 TNMG220412 - УНИ 7 TNMG270612 - УНИ 7 TNMG270616 - УНИ 7	ЧУГУН 1		
 пластина <u>без стружколома</u> , черновая обработка	TNMA160404 TNMA160408 TNMA160412 TNMA160416 TNMA220404 TNMA220408 TNMA220412 TNMA220416	ЧУГУН 1		


TN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	TNMG160404 - ЧИСТ 3 TNMG160408 - ЧИСТ 4 TNMG160412 - ЧИСТ 4 TNMG160404 - ЧИСТ 3 TNMG160408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 3 НЕРЖ 3
 получистовая обработка	TNMG160404 - УНИ 4 TNMG160408 - УНИ 4 TNMG160412 - УНИ 4 TNMG220404 - УНИ 4 TNMG220408 - УНИ 4 TNMG220412 - УНИ 4			НЕРЖ 3 НЕРЖ 3 НЕРЖ 3 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2


TN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	TNGG160404 - УНИ 8 TNGG160408 - УНИ 8 TNGG160412 - УНИ 8 TNGG220404 - УНИ 8 TNGG220408 - УНИ 8 TNGG220412 - УНИ 8	АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1		




VN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	VNMG160404 - УНИ 2 VNMG160408 - УНИ 2		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	

VN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VNMG160404 - ЧИСТ 3 VNMG160408 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2


WN** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	WNMG080404 - УНИ 2 WNMG080408 - УНИ 2 WNMG080412 - УНИ 2		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 получерновая обработка	WNMG080404 - УНИ 4 WNMG080408 - УНИ 4 WNMG080412 - УНИ 4		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 черновая обработка	WNMG080408 - ЧЕРН 4 WNMG080412 - ЧЕРН 4		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	


WN** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	WNMG080404 - УНИ 7 WNMG080408 - УНИ 7 WNMG080412 - УНИ 7	ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1		
 пластина <u>без стружколома</u> , черновая обработка	WNMA080404 WNMA080408 WNMA080412 WNMA080416	ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1		

WN** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	WNMG080404 - ЧИСТ 3 WNMG080408 - ЧИСТ 4 WNMG080408 - ЧИСТ 4 WNMG080412 - ЧИСТ 4			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 3 НЕРЖ 2
 получистовая обработка	WNMG080404 - УНИ 4 WNMG080408 - УНИ 4 WNMG080412 - УНИ 4			НЕРЖ 3 НЕРЖ 3 НЕРЖ 3
 получистовая обработка	WNMG080404 - УНИ 5 WNMG080408 - УНИ 5 WNMG080412 - УНИ 5			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2

WN** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	WNGG080404 - УНИ 8 WNGG080408 - УНИ 8 WNGG080412 - УНИ 8	АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1		


СС** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	ССМТ060202 - ЧИСТ 2 ССМТ060204 - ЧИСТ 2 ССМТ09Т304 - ЧИСТ 2 ССМТ120404 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 чистовая обработка	ССМТ060204 - ЧИСТ 4 ССМТ060208 - ЧИСТ 4 ССМТ09Т304 - ЧИСТ 4 ССМТ09Т308 - ЧИСТ 4 ССМТ120404 - ЧИСТ 4 ССМТ120408 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	
 получистовая обработка	ССМТ060204 - УНИ 5 ССМТ060208 - УНИ 5 ССМТ09Т304 - УНИ 5 ССМТ09Т308 - УНИ 5 ССМТ120404 - УНИ 5 ССМТ120408 - УНИ 5 ССМТ120412 - УНИ 5		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	


СС** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получистовая обработка	ССМТ060204 - УНИ 5 ССМТ060208 - УНИ 5 ССМТ09Т304 - УНИ 5 ССМТ09Т308 - УНИ 5 ССМТ120404 - УНИ 5 ССМТ120408 - УНИ 5	ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1 ЧУГУН 1		

СС** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	ССМТ060204 - ЧИСТ 5 ССМТ060208 - ЧИСТ 5 ССМТ09Т304 - ЧИСТ 5 ССМТ09Т308 - ЧИСТ 5 ССМТ120404 - ЧИСТ 5 ССМТ120408 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2



СС** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	ССGT060202 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССGT060204 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССGT060208 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССGT09Т302 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССGT09Т304 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССGT09Т308 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССGT120404 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	ССGT120408 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
ССGT120412 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1			


ДС** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DCMT070204 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	DCMT11Т304 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
 чистовая обработка	DCMT070204 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	DCMT070208 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	DCMT11Т304 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	DCMT11Т308 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
 получистовая обработка	DCMT070204 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	DCMT070208 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	DCMT11Т304 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	DCMT11Т308 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	DCMT11Т312 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	


ДС** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DCMT070204 - ЧИСТ 2	ЧУГУН 1		
	DCMT11Т304 - ЧИСТ 2	ЧУГУН 1		
 получистовая обработка	DCMT070204 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	DCMT070208 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	DCMT11Т304 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	DCMT11Т308 - УНИ 5	ЧУГУН 1		
	DCMT11Т312 - УНИ 5	ЧУГУН 1		




DC** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DCMT070204 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	DCMT070208 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	DCMT11Т304 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2
	DCMT11Т308 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2


DC** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	DCGT070202 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT070204 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT070208 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT11Т302 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT11Т304 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT11Т308 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		
	DCGT11Т312 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1		


ТС** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	ТСМТ090204 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ110202 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т304 - ЧИСТ 2		СТАЛЬ 2	
 чистовая обработка	ТСМТ110204 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ110208 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т304 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т308 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2	
 чистовая обработка	ТСМТ090204 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ090208 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ110204 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ110208 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т308 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	
	ТСМТ16Т304 - УНИ 5		СТАЛЬ 2	



ТС** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	TCMT110204 - ЧИСТ 5 TCMT110208 - ЧИСТ 5 TCMT16T304 - ЧИСТ 5 TCMT16T308 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2 НЕРЖ 2


РС** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 получерновая обработка	RCMX160600 RCMX200600 RCMX250700 RCMX3209MO			СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2


SC** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	SCMT09T308 - ЧИСТ 4			СТАЛЬ 2
 получистовая обработка	SCMT120404 - УНИ 5 SCMT120408 - УНИ 5			СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2

SC** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	SCGT09T304 - ЧИСТ 5 SCGT120404 - ЧИСТ 5 SCGT120408 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1		


VB** - обработка конструкционных сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VBMT160404 - ЧИСТ 4 VBMT160408 - ЧИСТ 4		СТАЛЬ 2 СТАЛЬ 2	


VB**/ VC** - обработка чугуна

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VBMT160404 - ЧИСТ 5 VBMT160408 - ЧИСТ 5	ЧУГУН 1 ЧУГУН 1		
 чистовая обработка	VCMT160404 - ЧИСТ 5 VCMT160408 - ЧИСТ 5	ЧУГУН 1 ЧУГУН 1		

VB** - обработка нержавеющей сталей

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VBMT160404 - ЧИСТ 5 VBMT160408 - ЧИСТ 5			НЕРЖ 2 НЕРЖ 2

VC** - обработка цветных сплавов

Применение	Обозначение пластины	Сплавы		
		твердый	средний	мягкий
 чистовая обработка	VCGT110202 - ЧИСТ 5 VCGT110204 - ЧИСТ 5 VCGT110208 - ЧИСТ 5 VCGT160402 - ЧИСТ 5 VCGT160404 - ЧИСТ 5 VCGT160408 - ЧИСТ 5	АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1 АЛЮМ 1		





КОНТИНЕНТАЛЬ 



г. Барнаул
ул. Малахова, 44; т. (3852) 20-21-82
пр. Калинина, 116Б; т. (3852) 20-21-81
сайт: инструмент22.рф
email: meridian-gr@mail.ru