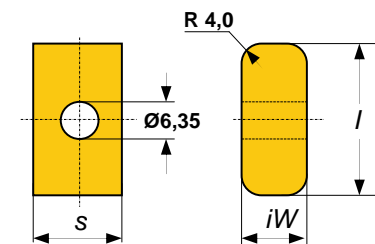





Пластины LNMX для восстановления поверхности катания колес точением



	Марки твердых сплавов	с покрытием						б / покр			Размеры пластины, мм.	Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.						
		СК15М	СТ15М	СТ25М				PT20	MM2	/		s	iW	Min	Max	Min	Max			
 LNMX - PR Двусторонняя пластина	LNMX 30 19 40-PR	☆	☆	☆				☆	☆		30,0	19,05	12,0	5,0	2,0	12,0	1,5	0,5	2,0	
 LNMX - 22 Двусторонняя пластина	LNMX 19 19 40-22		☆	☆				☆	☆		19,05	19,05	10,0	3,5	1,5	8,0	1,5	0,5	2,0	
	LNMX 30 19 40-22	☆	☆	☆					☆		30,0	19,05	12,0	5,0	2,0	12,0	1,5	0,5	2,0	
 LNMX - 24 Двусторонняя пластина	LNMX 30 19 40-24		☆								30,0	19,05	12,0	5,0	2,0	12,0	1,5	0,5	2,0	
		P10	P15	P25				P20	P25											

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

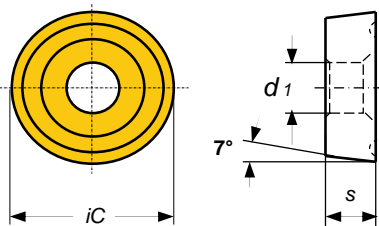
★ Складская программа. Заказ в любом количестве.

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

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

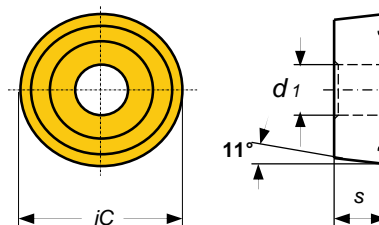
По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Пластины RCGX для восстановления поверхности катания колес точением



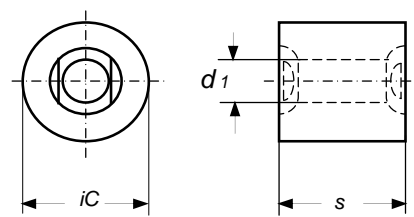
	Марки твердых сплавов						Размеры пластины, мм.			Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.			
	с покрытием			б / покр			D = iC	s	d1	Min	Max	Min	Max		
	4215	4015	CT15M	MT1	PT20										
RCGX 28 09 M0		☆		☆			27,6	9,52	10,0	3,0	1,0	5,0	1,5	0,5	2,0
RCGX 30 09 00	☆		☆	☆	☆		30,0	9,52	10,0	3,0	1,0	5,0	1,5	0,5	2,0
	P15	P15	P15	P20	P20										

Пластины RPUX для восстановления поверхности катания колес точением



	Марки твердых сплавов						Размеры пластины, мм.			Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.			
	с покрытием			б / покр			D = iC	s	d1	Min	Max	Min	Max		
	CT15M	MT1		PT20	MM2										
RPUX 27 10 M0	☆				☆	☆	27,8	10,0	10,0	3,0	1,0	5,0	1,5	0,5	2,0
RPUX 30 09 M0	☆	☆			☆	☆	30,8	9,52	10,0	3,0	1,0	5,0	1,5	0,5	2,0
RPUX 30 10 M0	☆	☆			☆	☆	30,8	10,0	10,0	3,0	1,0	5,0	1,5	0,5	2,0
	P15	P20			P20	P25									

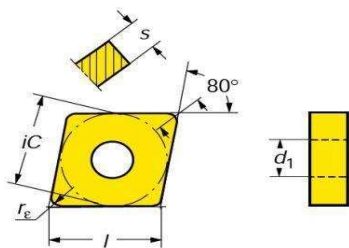
Пластины RNGX для восстановления поверхности катания колес фрезерованием



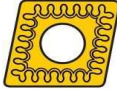



	Марки твердых сплавов						Размеры пластины, мм.			Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача на зуб мм/зуб	
	с покрытием			б / покр			D = iC	s	d1	Min	Max	Min	Max
	CM30M			PT20	MM2	SM30							
RNGX 12 12 M0	☆				☆	☆	12,0	12,0	4,4				
	P25				P20	P20							

★ 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

Ромбические пластины CNMG и CNMM с углом 80°



			Марки твердых сплавов				Размеры пластины, мм.				Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.																						
			CT15M	CT25M	CT35M	CU45	iC	s	d1	r	Min	Max	Min	Max																					
 CNMG - 49 Двусторонняя пластина Для черновой и получистовой обработки	CNMG 12 04 08-49 12 04 12-49 12 04 16-49	☆	★	★	★	12,7	4,76	5,16	0,8	4,0	1,5	8,0	0,50	0,15	0,55																				
		☆	★	★	☆											19,05	6,35	7,93	1,2	6,0	2,0	12,0	0,60	0,20	0,75										
			★	★	☆																					19,05	6,35	7,93	1,2	6,0	2,0	12,0	0,60	0,25	0,90
	19 06 12-49 19 06 16-49		★	★	☆																														
 CNMM - 85 Односторонняя пластина Для черновой и получистовой обработки	CNMM 12 04 08-85 12 04 12-85		☆	☆	☆	12,7	4,76	5,16	0,8	4,0	0,5	7,0	0,35	0,18	0,60																				
				☆	☆											15,875	6,35	6,35	1,2	5,0	1,5	7,5	0,40	0,20	0,55										
		16 06 12-85			☆																					☆									
	19 06 12-85 19 06 16-85	☆	☆	☆	☆	19,05	6,35	7,93	1,2	6,0	0,7	12,0	0,40	0,20	0,55																				
			☆	☆	☆																														
 CNMM - 86 Односторонняя пластина Для черновой обработки	CNMM 19 06 16-86	☆	★	☆	☆	19,05	6,35	7,93	1,6	6,0	2,0	12,0	0,60	0,35	1,20																				
 CNMM Односторонняя пластина Для тяжелой обработки	CNMM 12 04 08 12 04 12 12 04 16	☆	☆	★	☆	12,7	4,76	5,16	0,8	5,0	0,7	7,5	0,40	0,20	0,55																				
			☆	★	★											15,875	6,35	6,35	1,2	6,0	1,0	9,5	0,50	0,25	0,70										
		16 06 12	☆	☆	☆																					☆									
	19 06 08 19 06 12 19 06 16 19 06 24	☆	☆	☆	☆	19,05	6,35	7,93	0,8	6,0	0,7	12,0	0,45	0,20	0,55																				
		☆	★	★	☆											19,05	6,35	7,93	1,2	6,0	1,0	12,0	0,50	0,25	0,70										
		☆	☆	★	☆																					19,05	6,35	7,93	1,6	6,0	1,5	12,0	0,50	0,32	0,90
		☆	☆	☆	☆																														

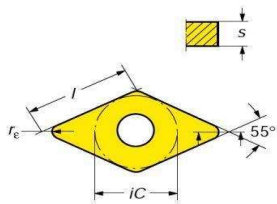
★ Складская программа. Заказ в любом количестве.




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

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

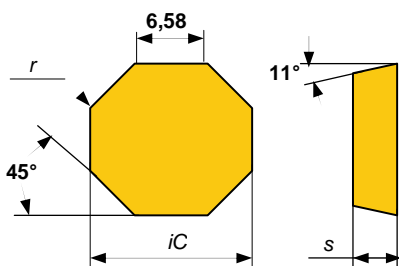
По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Ромбические пластины DNMG с углом 55°



	Марки твердых сплавов	с покрытием				Размеры пластины, мм.				Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.		
		CT15M	CT25M	CT35M	CU45	iC	s	d1	r	Min	Max	Min	Max	
		☆	☆	☆	☆									
 DNMG 15 06 08-46 15 06 12-46 DNMG - 46 Двусторонняя пластина Для чистовой и получистовой обработки	☆	☆	☆	☆	12,7	6,35	5,16	0,8	2,0	0,5	5,0	0,25	0,12	0,45
	☆	☆	☆	☆					1,2	2,0	0,7	5,0	0,30	0,15
 DNMG 15 06 08 15 06 12 15 06 16 DNMG Двусторонняя пластина Для получистовой обработки	☆	★	★	☆	12,7	6,35	5,16	0,8	3,0	0,6	6,0	0,30	0,15	0,50
	☆	★	★	☆				1,2	3,0	0,8	6,0	0,35	0,18	0,60
	☆	★	☆	☆				1,6	3,0	1,0	6,0	0,40	0,23	0,65
 DNMG 15 06 08-49 15 06 12-49 DNMG - 49 Двусторонняя пластина Для получистовой и легкой черновой обработки	☆	★	☆	☆	12,7	6,35	5,16	0,8	4,0	1,5	7,5	0,50	0,15	0,55
	☆	☆	☆	☆				1,2	4,0	2,0	7,5	0,60	0,20	0,75
	P15	P25	P35	P45										

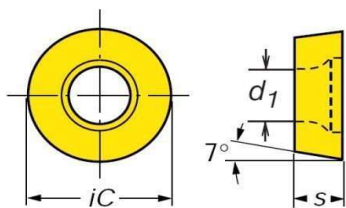
Пластины OPCN для чистовой расточки ступицы колеса



	Марки твердых сплавов	с покрытием				Размеры пластины, мм.			Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.	
		CT15M	CT25M	CT35M	CU45	iC	s	r	Min	Max	Min	Max
		☆										
OPCN 06 03 17	☆				15,875	3,18	1,7					
	P15	P25	P35	P45								

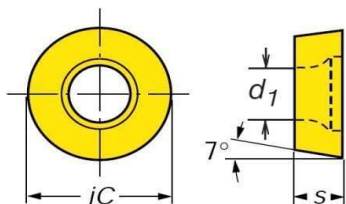
★ Складская программа. Заказ в любом количестве.
 ☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.
 Возможен заказ пластин в количестве от 200 шт. из марок сплавов не обозначенных звездочкой
 По заказу выбранной продукции обращайтесь в ближайшее представительство ООО "Сандвик", см. последнюю страницу

Пластины RCMX



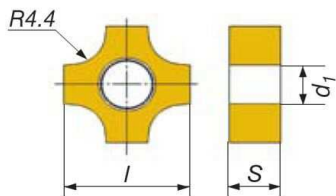
	Марки твердых сплавов	Размеры пластины, мм.			Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.			
		$D = iC$	s	d_1	Min	Max	Min	Max		
 RCMX 10 03 M0 12 04 M0 16 06 M0 20 06 M0 25 07 M0 32 09 M0	CT15M	10,0	3,23	3,6	2,5	1,0	4,0	0,3	0,10	1,0
	CT25M	12,0	4,81	4,2	3,0	1,2	4,8	0,4	0,12	1,2
	CT35M	16,0	6,31	5,2	4,0	1,6	6,4	0,5	0,16	1,6
	CU45	20,0	6,31	6,5	5,0	2,0	8,0	0,6	0,20	2,0
	PT40	25,0	7,90	7,2	6,3	2,5	10,0	0,8	0,25	2,5
		32,0	9,52	9,5	8,0	3,2	13,0	1,0	0,32	3,2
Односторонняя пластина 25 07 M0-H2		25,0	8,06	6,5	5,0	1,5	8,0	0,6	0,20	2,0
	P15	P25	P35	P45	P40					

Пластины RCMT



	Марки твердых сплавов	Размеры пластины, мм.			Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.			
		$D = iC$	s	d_1	Min	Max	Min	Max		
 RCMT 10 03 M0 20 06 M0 25 07 M0	CT15M	10,0	3,18	4,4	2,5	1,0	4,0	0,5	0,10	1,0
	CT25M	20,0	6,35	6,5	4,0	2,0	8,0	1,0	0,20	2,0
	CT35M	25,0	7,94	7,6	5,0	2,5	10,0	1,2	0,25	2,5
Односторонняя пластина										
	P15	P25	P35	P45						

Пластина для обработки фаски ступицы колеса



	Марки твердых сплавов	Размеры пластины, мм.		
		l	s	d_1
02100-7010 Двусторонняя пластина.	CT25M	15,9	6,50	6,35
	P15			
	P25			
	P35			

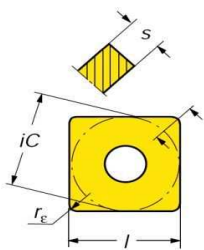
★ Складская программа. Заказ в любом количестве.




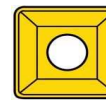
☆ Производственная программа. Заказ от 200 шт. и более.

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

Квадратные пластины SNMM



	Марки твердых сплавов	Размеры пластины, мм.	Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.						
			iC	s	d1	r	Min	Max	Min	Max	
 SNMM - 85 Односторонняя пластина Для черновой и получистовой обработки	CT15M	12,7	4,76	5,16	0,8	4,0	0,5	7,0	0,35	0,18	0,50
	CT25M				1,2	4,0	0,8	7,0	0,40	0,20	0,55
	CT35M	15,875	6,35	6,35	1,2	5,0	1,5	7,5	0,40	0,20	0,55
	CU45				1,6	5,0	1,5	7,5	0,50	0,25	0,70
		19,05	6,35	7,93	1,2	6,0	0,7	12,0	0,40	0,20	0,55
					1,6	6,0	1,0	12,0	0,50	0,25	0,70
 SNMM - 86 Односторонняя пластина Для черновой обработки	CT15M	12,7	4,76	5,16	0,8	6,0	2,0	8,0	0,50	0,35	0,60
	CT25M				1,2	6,0	2,0	8,0	0,60	0,40	0,90
	CT35M	19,05	6,35	7,93	1,6	6,0	2,0	12,0	0,60	0,35	1,20
 SNMM Односторонняя пластина Для тяжелой обработки	CT15M	12,7	4,76	5,16	0,8	5,0	0,7	7,5	0,40	0,20	0,55
	CT25M				1,2	5,0	1,0	7,5	0,50	0,25	0,70
	CT35M	15,875	4,76	6,35	0,8	5,0	1,0	8,0	0,50	0,25	0,70
	CU45		4,76	6,35	1,2	5,0	1,0	9,0	0,60	0,30	0,80
		15,0612	6,35		1,2	6,0	1,0	9,0	0,50	0,25	0,70
		19,0612	6,35	7,93	1,2	6,0	1,0	12,0	0,70	0,30	1,00
					1,6	6,0	1,0	12,0	0,80	0,30	1,10
		25,0716	7,94		1,6	8,0	1,5	14,0	0,80	0,30	1,20
			7,94		2,4	8,0	1,5	14,0	1,00	0,40	1,40
		25,0916	9,52	9,12	1,6	10,0	1,5	16,0	0,80	0,30	1,20
			9,52		2,4	10,0	1,5	16,0	1,00	0,40	1,40
	 SNMM - 87 Односторонняя пластина Для тяжелого черного точения по литейной и ковanej корке с большой глубиной резания и подачи.	CT15M	19,05	6,35	7,93	1,6	8,0	2,4	13,0	0,80	0,50
CT25M		25,4	7,94	9,12	2,4	10,0	3,2	17,0	1,00	0,60	1,60
CT35M			9,52		2,4	10,0	3,2	17,0	1,00	0,60	1,60
	P15										
	P25										
	P35										
	P45										

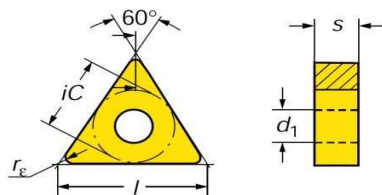
★ Складская программа. Заказ в любом количестве.




☆ 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

Треугольные пластины TNMG



	Марки твердых сплавов	Размеры пластины, мм.				Рекомендуемая глубина резания, мм.		Рекомендуемая подача, мм/об.								
		СТ15М	СТ25М	СТ35М	CU45	iC	s	d1	r	Min	Max	Min	Max			
 <p>TNMG - 46 Двусторонняя пластина. Для чистовой и получистовой обработки</p>	TNMG 22 04 08-46 22 04 12-46 22 04 16-46	★	☆			12,7	4,76	5,16	0,8 1,2 1,6	3,0 3,0 3,0	0,5 0,5 0,5	7,2 7,2 7,2	0,20	0,10	0,30	
		★	☆										0,30	0,15	0,50	
		☆	☆	☆									0,35	0,20	0,70	
 <p>TNMG Двусторонняя пластина. Для получистовой обработки</p>	TNMG 22 04 08 22 04 12 22 04 16 27 06 08 27 06 12	☆	☆	★		12,7	4,76	5,16	0,8 1,2 1,6	4,0 4,0 4,0	0,5 0,5 0,5	6,5 6,5 6,5	0,30	0,15	0,50	
		☆	☆	★									0,35	0,18	0,60	
		☆	★										0,40	0,23	0,65	
 <p>TNMG - 49 Двусторонняя пластина Для черновой и получистовой обработки</p>	TNMG 22 04 08-49 22 04 12-49	☆	☆			12,7	4,76	5,16	0,8 1,2	5,0 5,0	1,5 1,5	11,0 11,0	0,50	0,15	0,55	
		☆	☆										0,60	0,20	0,75	
		P15	P25	P35	P45											

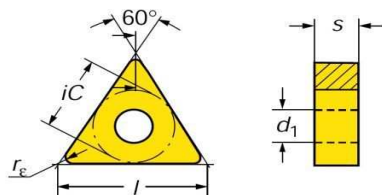
★ Складская программа. Заказ в любом количестве.




☆ 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

Треугольные пластины TNMM



	Марки твердых сплавов	Размеры пластины, мм.				Рекомендуемая глубина резания, мм.			Рекомендуемая подача, мм/об.						
		СТ15М	СТ25М	СТ35М	CU45	iC	s	d1	r	Min		Max			
										Min	Max	Min	Max		
 <p>TNMM - 85 Односторонняя пластина Для чистовой и получистовой обработки</p>	22 04 12-85 22 04 16-85	☆	☆	☆	☆	12,7	4,76	5,16	1,2 1,6	4,5 4,5	0,8 0,8	6,0 6,0	0,50 0,60	0,25 0,30	0,70 0,90
 <p>TNMM - 86 Односторонняя пластина Для черновой обработки</p>	22 04 16-86					12,7	4,76	5,16	1,6	6,0	2,0	11,0	0,60	0,35	1,20
 <p>TNMM Односторонняя пластина Для тяжелой обработки</p>	22 04 08 22 04 12 22 04 16 27 06 12 27 06 16 33 07 16	☆	☆	★	☆	12,7	4,76	5,16	0,8 1,2 1,6	5,0 5,0 5,0	0,7 1,0 1,5	8,0 8,0 8,0	0,40 0,50 0,55	0,20 0,25 0,30	0,55 0,70 0,90
						15,875	6,35	6,35	1,2 1,6	5,5 5,5	1,0 1,5	10,0 10,0	0,50 0,55	0,25 0,30	0,70 0,90
						19,05	7,94	7,94	1,6	6,0	1,5	12,0	0,55	0,30	0,90
		P15	P25	P35	P45										

★ 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
P Сталь	01		
	10	CT15M	
	20	MT1	PT20
	30	CT25M	MM2
	40	CT35M*	
	50	CU45*	

Марки твердых сплавов и области их применения

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

Сплавы с износостойкими покрытиями

CT15M - P15 (P05 - P30)

Чистовая и получистовая обработка сталей. Высокая износостойкость при высоких скоростях и температурах в зоне резания. Высокие скорости резания, малые подачи. Рекомендуется в качестве первого выбора при переточке профиля колес, имеющих ползуны и выщерблины.

MT1 - P20 (P10 - P25)

Прочный сплав. Применяется для переточки изношенных колес при умеренных скоростях резания.

CT25M - P25 (P10 - P35)

Получистовая и легкая черновая обработка сталей. Универсальный сплав. Удачная комбинация износостойкости и прочности. Средние скорости резания и подачи. Применяется при обработке колес с существенными повреждениями на низких скоростях резания, где требуется повышенная прочность твердого сплава.

CT35M - 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.

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

PT20 - P20 (P15 - P25)

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

MM2 - P25 (P15 - P45)

Прочный сплав. Применяется для переточки изношенных колес на низких скоростях резания при значительных повреждениях поверхности катания колес.