

VHS1013	M10-M30	S05-S20				
<p>Универсальный субмикронный твердый сплав с PVD покрытием. Первый выбор при чистовой, получистовой обработке нержавеющей сталей и сплавов.</p>						
VHS1112	P05-P50	M10-M30	S05-S20	N10-N50	K10-K30	
<p>Универсальный субмикронный твердый сплав с PVD покрытием. Первый выбор при чистовой, получистовой токарной и фрезерной обработки титановых и жаропрочных сплавов. Рекомендуется для фрезерной обработки конструкционных, нержавеющей сталей, и чугунов.</p>						
VH3512	P05-P30					
<p>Среднезернистый твердый сплав с PVD покрытием. Первый выбор для фрезерной обработки железнодорожных колёс в тяжелых условиях резания. Применяется для получистовой и черновой обработки низко и среднеуглеродистых сталей, стального литья. Повы-</p>						
VH3612	P10-P40					
<p>Твердый сплав с PVD покрытием. Первый выбор при черновом фрезеровании сталей группы обрабатываемости P10-P40 в тяжелых условиях. Обладает высокой износостойкостью и прочностью. Применяется для фрезерной обработки телег ж/д вагонов (PNEA).</p>						
VH4312	P20-P40	K10-K30				
<p>Универсальный твердый сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для фрезерной обработки сталей групп обрабатываемости P20-P40 (буксы ж/д вагонов), а также чугунов (телеги ж/д вагонов). Применяется при нестабильных режимах резания, обладает повышенной износостойкостью по сравнению с непокрытым сплавом.</p>						
VH5512	P20-P50					
<p>Твердый сплав повышенной прочности с PVD покрытием. Первый выбор при тяжелой токарной обработке сталей групп обрабатываемости P20-P50 твердостью до 400 НВ, характеризующейся повышенной нагрузкой на режущую кромку. Для операций, где требуется высокая прочность инструмента. Применяется для токарной обработки ж/д колесных пар, в том числе с ползунами.</p>						
VH5912	P10-P50	M10-M30				
<p>Твердый сплав с PVD покрытием. Первый выбор при фрезерной обработке сталей групп обрабатываемости P10-P50, M10-M30. Применяется для фрезерной обработки ж/д рельс. Обладает повышенной износо- и теплостойкостью. Возможность обработки без СОЖ.</p>						
VH6512	P10-P40					
<p>Универсальный твердый сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для токарной и фрезерной обработки сталей группы обрабатываемости P20-P40. Применяется для сверления отверстий в ж/д рельсах и обработки штрипсов (пластина TPEW). Возможна обработка без СОЖ.</p>						
VH6612	P10-P40					
<p>Твердый сплав с PVD покрытием. Первый выбор при тяжелой токарной обработке, снятия сварного грата (наплавки). Возможность обработки без СОЖ, высокая тепло- и износостойкость сплава.</p>						

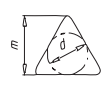
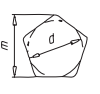
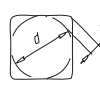
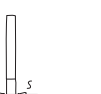
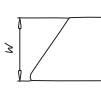
VH7012	P20-P50	M10-M20				
<p>Многокарбидный твердый сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для фрезерной обработки материалов группы Р и М на средних скоростях резания от средних до высоких подач. Обладает повышенной износостойкостью, чем непокрытый сплав.</p>						
VH7112	P10-P40	M10-M20	K10-K20			
<p>Универсальный твердый сплав с покрытием PVD. Рекомендуется для токарной и фрезерной обработки сталей групп P10-P40 и нержавеющей сталей. Возможна обработка чугунов групп K10-K20. Может применяться для обработки без СОЖ, высокая износостойкость и теплостойкость.</p>						
VHS1312	S10					
<p>Субмикронный твердый сплав с покрытием. Первый выбор для обработки титановых сплавов.</p>						

C	N	M	G	12	04	08	-	T	010	20	R	-	K	2	21	-	S	M
1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11		12	13	14		15	16









1			
Форма пластины			
A	B	C	D
E	H	K	L
M	O	P	R
S	T	V	W
X-специальная			


2	
Задний угол	
A	B
C	D
E	F
G	N
P	O
	Специальный


3			
Допуск (мм)			
Обозначение	d, W	m	s
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	± 0,010	± 0,010	± 0,010
J	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,005	± 0,025
K	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,013	± 0,025
L	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,025	± 0,025
M	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,080 ÷ 0,180	± 0,130
N	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,080 ÷ 0,180	± 0,025
U	± 0,080 ÷ 0,250	± 0,050 ÷ 0,380	± 0,130

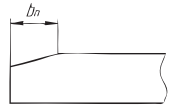
4	
Исполнение	
A	F
G	M
N	R
T	Q
W	X
	Специальное

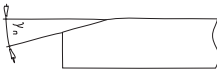
5								
Длина режущей кромки								
d=iC	R	S	C	T	D	V	W	K
мм								
3,180	-	-	-	05	-	-	-	-
3,970	-	03	04	06	-	-	-	-
5,000	05	-	-	-	-	-	-	-
5,560	-	05	05	09	06	-	03	-
6,000	06	-	-	-	-	-	-	-
6,350	06	06	06	11	07	11	04	-
7,000	07	-	-	-	-	-	-	-
8,000	08	-	-	-	-	-	-	-
9,525	09	09	09	16	11	16	06	16
10,000	10	-	-	-	-	-	-	-
12,000	12	-	-	-	-	-	-	-
12,700	12	12	12	22	15	22	08	-
15,875	15	15	16	27	19	27	10	-
16,000	16	-	-	-	-	-	-	-
19,050	19	19	19	33	23	33	13	-
20,000	20	-	-	-	-	-	-	-
25,000	25	-	-	-	-	-	-	-
25,400	25	25	25	-	-	-	-	-
31,750	31	31	32	54	38	54	21	-
32,000	32	-	-	-	-	-	-	-

6	
Рабочая толщина	
	
Обозначение	S, мм
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

7	
Радиус при вершине	
	
Обозначение	rε, мм
00	0
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2
24	2,4
32	3,2

8			
Исполнение режущей кромки			
	острая кромка		закругленная кромка
	кромка с фаской		закругленная кромка с фаской
	кромка с двойной фаской		закругленная кромка с двойной фаской

9	
Ширина фаски	
	
Обозначение	bn, мм
010	0,10
020	0,20
025	0,25
070	0,70
150	1,50
200	2,00

10	
Угол фаски	
	
Обозначения	γп, мм
10	10°
15	15°
20	20°
25	25°

11	
Направление резания	
R	
L	
N	

12	
Форма вставки из СТМ	
M	
K	
L	

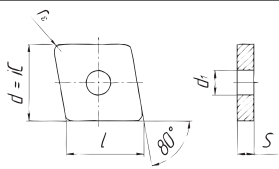









13	
Число вставок из СТМ	
1	
2	
3	

14	
Высота вставки из СТМ	
	
Обозначение	S1, мм
21	2,10
25	2,50
30	3,00

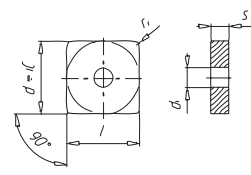





15	
Обозначение стружколома	
P	Конструкционные, легированные стали
M	Нержавеющие стали
K	Чугуны
N	Алюминиевые, медные сплавы
S	Жаропрочные, титановые сплавы
H	Закаленные стали, отбеленные чугуны
U	Несколько групп обрабатываемости

16	
Обозначение стружколома. Качество обработки	
F	чистовая
M	получистовая
R	черновая
MR	получистовая/черновая

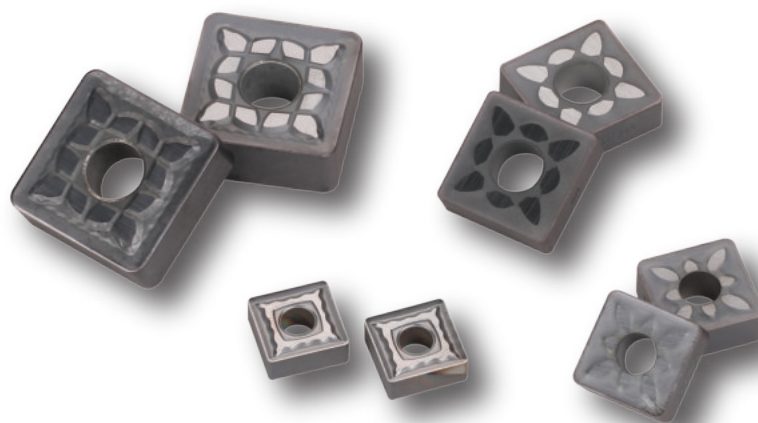


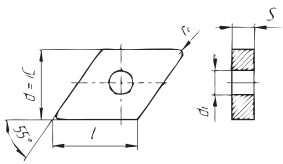
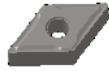
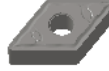
CNMG ромб с углом 80°																	
		ISO	M			S			Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
			VHS1013	VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм				
											fmin	fmax	ar min	ar max			
	CNMG 120404E-SM	●	●	●	12,7	12,7	5,16	4,76	0,4	0,10	0,30	0,50	4,00				
	CNMG 120408E-SM	●	●	●	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,20	0,40	1,00	5,00				
	CNMG 120404E-SF	○	○	○	12,7	12,7	5,16	4,76	0,4	0,05	0,30	0,10	2,00				
	CNMG 120408E-SF	●	●	○	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,15	0,30	0,20	3,00				
	CNMG 120408E-SMF	○	○	○	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,15	0,30	0,20	4,00				
	CNMG 120408E-SMR	●	●	●	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,15	0,40	1,00	5,00				
	CNMG 120408E-SMT	●	●	●	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,15	0,35	0,20	4,00				
	CNMG 120408E-MM	●	●	●	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,20	0,60	0,50	7,00				
	CNMG 160616E-SMR	●	●	●	15,875	15,875	6,35	6,35	1,6	0,20	0,80	1,00	7,00				
	CNMG 190612E-SM	●	●	●	19,05	19,05	7,94	6,35	1,2	0,25	1,00	1,20	10,00				
	CNMG 190616E-SM	●	●	●	19,05	19,05	7,94	6,35	1,6	0,25	1,00	1,50	10,00				

●-складская позиция, ○-по предварительному заказу

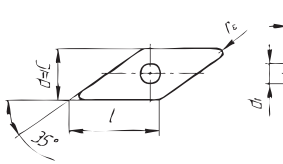

SNMG/SNMM													
		M	S	Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы				
ISO	VHS1013			VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм
										fmin	fmax	ar min	ar max
	SNMG 120408E-UM	●	●	●	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,15	0,40	0,50	4,00
	SNMG 120408E-SM	○	○	○	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,10	0,50	0,50	4,00
	SNMG 120412E-SM	○	○	○	12,7	12,7	5,16	4,76	1,2	0,15	0,50	1,00	5,00
	SNMG 120412E-SR	●	●	●	12,7	12,7	5,16	4,76	0,8	0,20	0,60	1,50	6,00
	SNMG 190612E-SR	●	●	●	19,05	19,05	7,94	6,35	1,2	0,20	0,70	1,50	8,00
	SNMG 190616E-SR	●	●	●	19,05	19,05	7,94	6,35	1,6	0,30	0,90	2,00	9,00
	SNMM 250924E-SR	●	●	●	25,4	25,4	9,12	9,52	2,4	0,30	1,50	2,00	15,00

●-складская позиция, ○ -по предварительному заказу

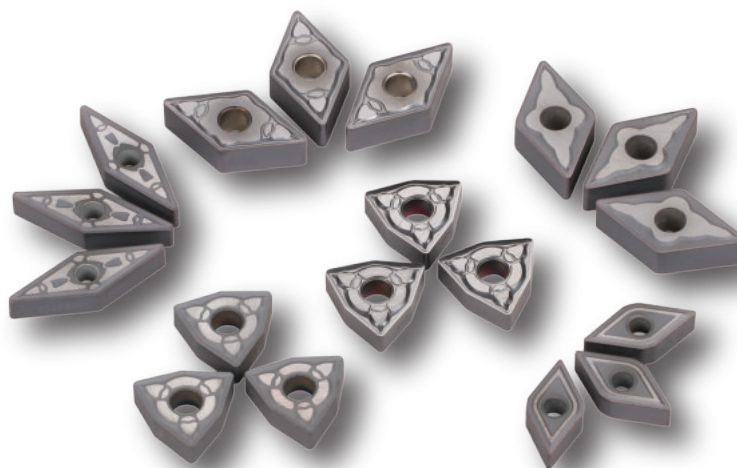


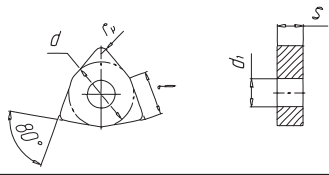

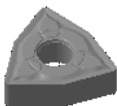
DNMG ромб с углом 55°																	
				Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы								
		ISO		M			S		L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
		VHS1013	VHS1012	VHS1312	fmin	fmax	ar min	ar max									
	DNMG 110404E-HM	●	●	●	9,528	9,525	3,81	4,76	0,4	0,10	0,25	0,20	3,00				
	DNMG 150604E-SM	●	●	●	12,7	12,7	5,16	6,35	0,4	0,10	0,35	0,10	2,50				
	DNMG 150608E-SM	●	●	●	12,7	12,7	5,16	6,35	0,8	0,10	0,35	0,10	3,00				
	DNMG 150612E-SM	○	○	○	12,7	12,7	5,16	6,35	1,2	0,10	0,35	0,10	4,50				

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу

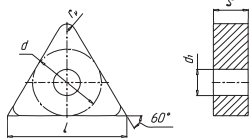
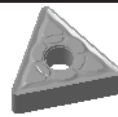
VNMG ромб с углом 35°																	
				Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы								
		ISO		M			S		L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
		VHS1013	VHS1112	VHS1213	fmin	fmax	ar min	ar max									
	VNMG 160404E-SM	●	●	●	16,6	9,525	3,81	4,76	0,4	0,05	0,25	0,20	3,00				
	VNMG 160408E-SM	●	●	●	16,6	9,525	3,81	4,76	0,8	0,10	0,30	0,50	4,00				

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу



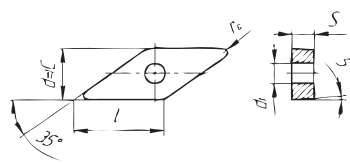

WNUMG														
		ISO	M	S		Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
			VHS1013	VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
			fmin	fmax	ar min						ar max			
	WNUMG 060404E-HM	●	●	●	6,52	9,525	3,81	4,76	0,40	0,05	0,30	0,20	2,00	
	WNUMG 060408E-SM	●	●	●	6,52	9,525	3,81	4,76	0,80	0,10	0,30	0,50	3,00	
	WNUMG 080404E-SM	○	○	○	8,69	12,70	5,00	4,76	0,40	0,10	0,40	0,50	3,00	
	WNUMG 080408E-SM	●	●	●	8,69	12,70	5,00	4,76	0,80	0,10	0,40	0,50	3,00	
	WNUMG 080412E-SM	●	●	●	8,69	12,70	5,00	4,76	1,20	0,10	0,40	0,50	3,00	

●-складская позиция, ○-по предварительному заказу

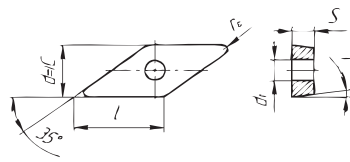

TNMG														
		ISO	M	S		Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
			VHS1013	VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
			fmin	fmax	ar min						ar max			
	TNMG 160404E-SM	○	○	○	16,5	9,525	3,81	4,76	0,4	0,10	0,40	0,50	2,00	
	TNMG 160408E-SM	●	●	●	16,5	9,525	3,81	4,76	0,8	0,10	0,40	0,50	3,00	

●-складская позиция, ○-по предварительному заказу

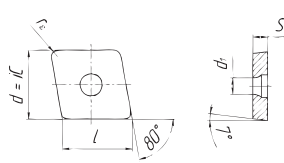
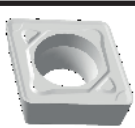
Пластины с задними углами

VBMT ромб с углом 35°													
		M S			Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
	ISO	VHS1013	VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
										f _{min}	f _{max}	ar min	ar max
	VBMT 160404E-MM	○	○	○	16,6	9,525	4,4	4,76	0,4	0,05	0,30	0,20	3,00
	VBMT 160408E-MM				16,6	9,525	4,4	4,76	0,8	0,07	0,30	0,30	3,00

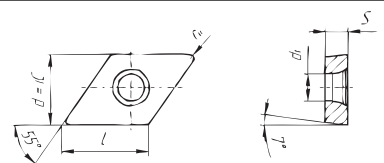

●-складская позиция, ○-по предварительному заказу

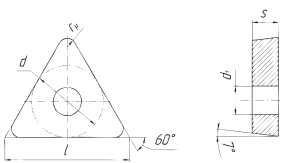

VCMT ромб с углом 35°													
		M S			Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
	ISO	VHS1013	VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
										f _{min}	f _{max}	ar min	ar max
	VCMT 160404E-MM	○	○	○	16,6	9,525	4,4	4,76	0,4	0,05	0,25	0,20	3,00
	VCMT 160408E-MM	○	○	○	16,6	9,525	4,4	4,76	0,8	0,07	0,27	0,30	3,00

●-складская позиция, ○-по предварительному заказу



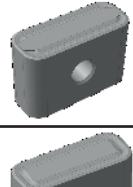
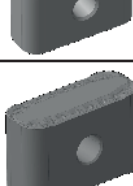
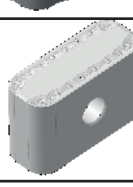

CCMT ромб с углом 80°													
		M S			Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
	ISO	VHS1013	VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
										f _{min}	f _{max}	ar min	ar max
	CCMT 09T302E-MM	○	○	○	9,7	9,525	4,4	3,97	0,2	0,05	0,25	0,20	1,50
	CCMT 09T304E-MM	●	●	●	9,7	9,525	4,4	3,97	0,4	0,05	0,26	0,20	2,00
	CCMT 09T308E-MM	●	●	●	9,7	9,525	4,4	3,97	0,8	0,07	0,27	0,30	3,00

●-складская позиция, ○-по предварительному заказу

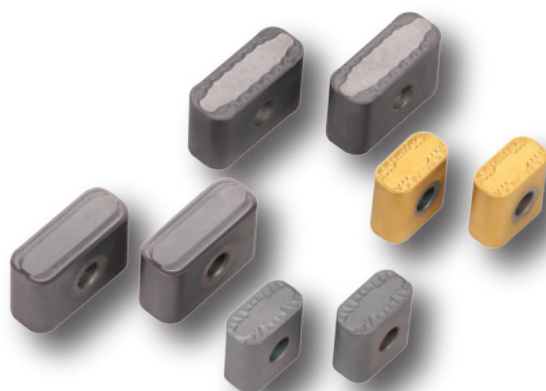
DCMT ромб с углом 55°																
	ISO	M			S			Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
		VHS1013	VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм				
										fmin	fmax	ar min	ar max			
	DCMT 11T302E-MR	○	○	○	9,525	9,525	4,4	3,97	0,2	0,05	0,25	0,20	1,50			
	DCMT 11T304E-MR	●	●	●	9,525	9,525	4,4	3,97	0,4	0,05	0,25	0,20	2,00			
	DCMT 11T308E-MR	○	○	○	9,525	9,525	4,4	3,97	0,8	0,07	0,27	0,30	3,00			
●-складская позиция, ○-по предварительному заказу																

TCMT																
	ISO	M			S			Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
		VHS1013	VHS1112	VHS1312	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм				
										fmin	fmax	ar min	ar max			
	TCMT 110204E-NM	●	●	●	11	6,35	2,8	2,38	0,4	0,05	0,25	0,20	3,00			
●-складская позиция, ○-по предварительному заказу																

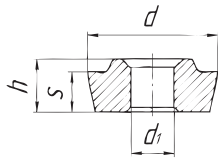
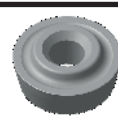
Пластины для обработки колесных пар

LNMX		P				Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
		VH52	VH521	VH512	VH521	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
ISO											f _{min}	f _{max}	a _r min	a _r max
	LNMX 191940-PR	●	●	●	●	19,05	10,00	6,35	19,05	4,00	0,30	0,80	1,00	4,00
	LNMX 191940-22	●	●	●	●	19,05	10,00	6,35	19,05	4,00	0,30	0,80	1,00	4,00
	LNMX 301940	●	●	●	●	30,00	12,00	6,35	19,05	4,00	0,40	1,20	3,00	6,00
	LNMX 301940-24	●	●	●	●	30,00	12,00	6,35	19,05	4,00	0,40	1,20	3,00	6,00
	LNMX 301940 TL	●	●	●	●	30,00	12,00	6,35	19,05	4,00	0,40	1,30	4,00	8,00
	LNMX 301940 TL-01	●	●	●	●	30,00	12,00	6,35	19,05	4,00	0,40	1,40	4,00	10,00

●-складская позиция, ○-по предварительному заказу

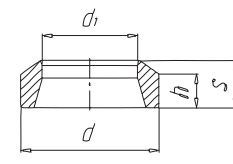
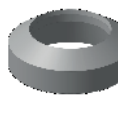


Пластины для обработки колесных пар

RPUX													
		ISO	P				Размеры СМП, мм				Рекомендуемые режимы		
	ISO		VH35	VH3512	VH55	VH5512	d	h	d1	S	Подача, мм/об		Глубина резания, мм
		fmin	fmax	ar min	ar max								
	RPUX 2709MO	●	●	●	●	27,80	12,50	10,20	9,52	0,30	1,00	1,50	5,00
	RPUX 3010MO	●	●	●	●	30,80	12,50	10,20	9,52	0,50	1,20	2,00	6,00

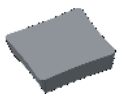
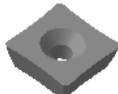
●-складская позиция, ○-по предварительному заказу

Пластины для внутреннего снятия грата на трубах после сварки

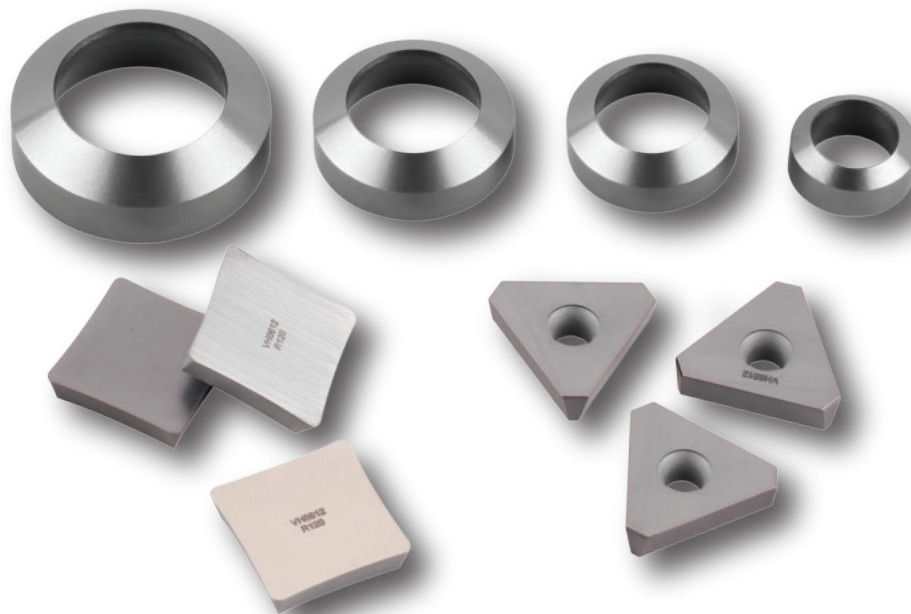
SR/AR													
		ISO	P				Размеры СМП, мм				Рекомендуемые режимы		
	ISO		VH66	VH6612	VH69	VH6912	d	h	d1	S	Подача, мм/об		Глубина резания, мм
		fmin	fmax	ar min	ar max								
	SR3/AR17	●	●	●	●	22,00	7,62	15,00	9,90	-	-	-	-
	SR4/AR23	●	●	●	●	30,00	8,51	19,50	11,90	-	-	-	-
	SR5/AR28	●	●	●	●	35,00	8,60	24,20	12,00	-	-	-	-
	SR6/AR34	●	●	●	●	45,00	9,90	29,10	15,00	-	-	-	-

●-складская позиция, ○-по предварительному заказу

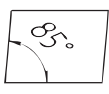




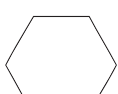
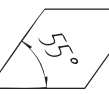


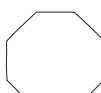
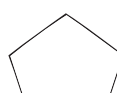





Пластины для снятия наружного грата на трубах после сварки



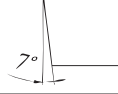

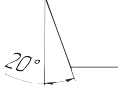


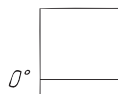
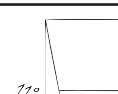
SDMX/SDUW		P				Размеры СМП, мм						Рекомендуемые режимы			
		VH66	VH6612	VH69	VH6912	L	d	R	S	d ₁	r _ε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
ISO												f _{min}	f _{max}	a _r min	a _r max
	SDMX 250616E R105	●	●	●	●	25,40	24,40	105,00	6,35		1,60				
	SDMX 250616E R120	●	●	●	●	25,40	24,40	120,00	6,35		1,60				
	SDMX 250616E R145	●	●	●	●	25,40	24,68	145,00	6,35		1,60				
	SDUW 250916E R100	●	●	●	●	25,40	24,18	100,00	9,52	6,80	1,60				

● - складская позиция, ◌ - по предварительному заказу

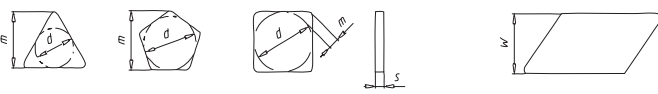


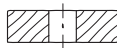
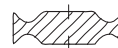
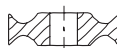
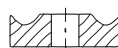
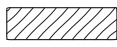
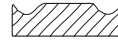
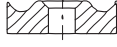
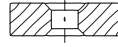

S	E	E	R	15	04	AF	S	N
1	2	3	4	5	6	7	8	9









1			
Форма пластины			
A	B	C	D
			
E	H	K	L
			
M	O	P	R
			
S	T	V	W
			
X-специальная			


2	
Задний угол	
A	B
	
C	D
	
E	F
	
G	N
	
P	O
	Специальный

3			
Допуск (мм)			
Обозначение	d, W	m	s
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	± 0,010	± 0,010	± 0,010
J	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,005	± 0,025
K	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,013	± 0,025
L	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,025	± 0,025
M	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,080 ÷ 0,180	± 0,130
N	± 0,050 ÷ 0,130	± 0,080 ÷ 0,180	± 0,025
U	± 0,080 ÷ 0,250	± 0,050 ÷ 0,380	± 0,130



4	
Исполнение	
A	F
	
G	M
	
N	R
	
T	Q
	
W	X
	Специальное

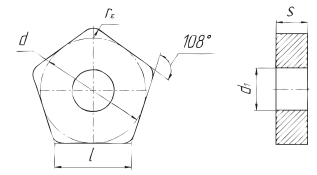
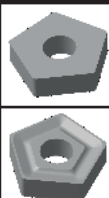
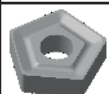
5								
Длина режущей кромки								
d=iC	R	S	C	T	D	V	W	K
мм								
3,180	-	-	-	05	-	-	-	-
3,970	-	03	04	06	-	-	-	-
5,000	05	-	-	-	-	-	-	-
5,560	-	05	05	09	06	-	03	-
6,000	06	-	-	-	-	-	-	-
6,350	06	06	06	11	07	11	04	-
7,000	07	-	-	-	-	-	-	-
8,000	08	-	-	-	-	-	-	-
9,525	09	09	09	16	11	16	06	16
10,000	10	-	-	-	-	-	-	-
12,000	12	-	-	-	-	-	-	-
12,700	12	12	12	22	15	22	08	-
15,875	15	15	16	27	19	27	10	-
16,000	16	-	-	-	-	-	-	-
19,050	19	19	19	33	23	33	13	-
20,000	20	-	-	-	-	-	-	-
25,000	25	-	-	-	-	-	-	-
25,400	25	25	25	-	-	-	-	-
31,750	31	31	32	54	38	54	21	-
32,000	32	-	-	-	-	-	-	-

6	
Рабочая толщина	
	
Обозначение	S, мм
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
09	9,52

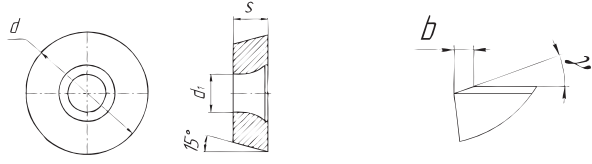

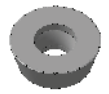

7			
Главный угол в плане		Задний угол зачистной фаски	
			
A	45°	A	3°
D	60°	B	5°
E	75°	C	7°
F	85°	D	15°
P	90°	E	20°
Z	специальный	F	25°
		G	30°
		N	0°
		P	11°
		Z	специальный

8			
Исполнение режущей кромки			
	острая кромка		закругленная кромка
	кромка с фаской		закругленная кромка с фаской
	кромка с двойной фаской		закругленная кромка с двойной фаской

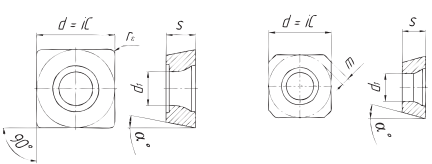
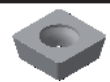
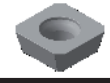
9	
Направление резания	
R	
L	
N	

PNEA / PNUM																					
		ISO	P				M				K		Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
			VH3612	VH4312	VH5912	VH6512	VH3612	VH5912	VHS1012	VHS812	VHS1012	L	d	d1	S	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм		
fmin	fmax	ar min	ar max																		
	PNEA 110408	●	○	●	●	○	●	●	○	●	11,50	15,875	6,35	4,76	0,8	0,10	0,30	1,00	4,00		
	PNEA 110416	●	○	●	●	●	●	○	●	11,50	15,875	6,35	4,76	1,6	0,10	0,40	1,50	6,00			
	PNUM 110408	●	○	○	○	●	○	●	●	●	11,50	15,875	6,35	4,76	0,8	0,10	0,30	1,00	5,00		

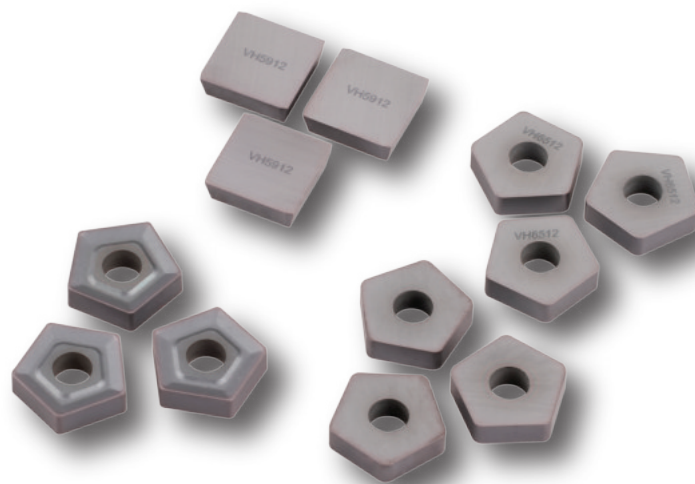
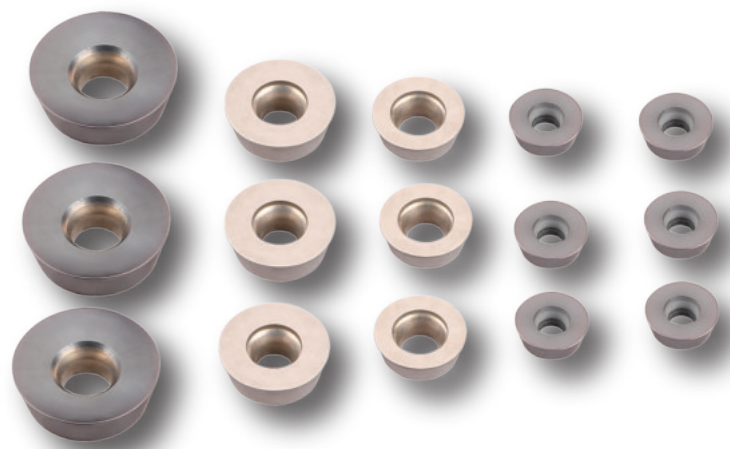
● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу


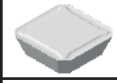
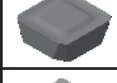

RDHX / RDET RDEW																			
		ISO	P		M		K		S		Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
			VH5912	VH7012	VH5912	VH7012	VHS1012	VHS812	VHS1012	VHS1012	VHS1112	d	d1	S	b	γ°	Подача, мм/об		Глубина резания, мм
fmin	fmax	ar min	ar max																
	RDHX 1003M0E					●	○	●	●	○	10,00	4,00	3,18			0,10	0,30	0,30	1,00
	RDHX 12T3M0E					●	○	●	●	○	12,00	4,00	3,97			0,10	0,35	0,50	1,50
	RDHX 1604M0E					●	○	●	●	○	16,00	5,20	4,76			0,10	0,40	0,50	1,50
	RDHX 1003M0T	●	●	●	●	●	○	●	●	○	10,00	4,00	3,18	0,10	20	0,10	0,30	0,50	1,00
	RDHX 12T3M0T	●	●	●	●	●	○	●	●	○	12,00	4,00	3,97	0,10	20	0,10	0,35	0,50	2,00
	RDHX 1604M0T	●	●	●	●	●	○	●	●	○	16,00	5,20	4,76	0,10	20	0,10	0,40	1,00	3,00
	RDEW 0802-T01020-PM					●	●	●	●	●	8,00	2,80	2,78	0,10	20	0,10	0,30	0,10	1,00
	RDEW 0802E-PM					●	●	●	●	●	8,00	2,80	2,78			0,10	0,30	0,10	1,00
	RDET 0802M0E					●	●	●	●	●	8,00	2,80	2,78			0,10	0,30	0,10	1,00

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу

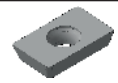
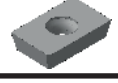
SPEW / SDCW																		
		P		M		Размеры СМП, мм						Рекомендуемые режимы						
	ISO	VH4312	VH5912	VH7012	VH4312	VH5912	VH7012	VHS112	d	m	d1	S	a °	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
															f _{min}	f _{max}	a _r min	a _r max
	SPEW 120408	●	●	●	●	●	●	○	12,70	-	5,50	4,76	11	0,8	0,10	0,35	0,80	3,00
	SDCW 0602ADTR	●	●	●	●	●	●	○	6,35	0,82	2,80	2,38	15	-	0,08	0,25	0,50	1,50

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу




ISO		P							M			K		Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
		VH4312	VH5912	VH7012	VH4312	VH5912	VH7012	VHS1112	VH7012	VHS1112	d	m	S	a°	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм				
		fmin	fmax	ar min	ar max																	
	SEGN 120308	●	●	●	●	○	●	○	●		12,70	2,30	3,18	20	0,8	0,08	0,25	0,50	3,00			
	SEER 1504AFSN		●	●		●	●	○	●	○	15,875	2,00	4,76	20		0,15	0,25	0,50	4,00			
	SBMR 2207DZSR		●	●		●	●	○	●	○	22,00	2,82	7,94	5		0,10	0,35	1,00	6,00			
	SPEN 1504EPR	●	●	●	●	●	○	●	○	15,875	1,43	4,76	11		0,10	0,25	0,50	4,00				
	SPEN 1504EPL	●	●	●	●	●	○	●	○	15,875	2,00	4,76	20		0,15	0,25	0,50	4,00				

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу


ISO		P							M			Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
		VH4312	VH5912	VH7012	VH4312	VH5912	VH7012	VHS1112	d	l	d1	S	a°	rε	Подача, мм/об		Глубина резания, мм			
		fmin	fmax	ar min	ar max															
	ZDCW 150308	●	●	●	●	●	○	9,525	15,00	4,40	3,18	15	0,8	0,08	0,25	0,50	3,00			
	ZPCW 2004	●	●	●	●	●	○	9,525	20,00	5,50	4,76	11		0,10	0,35	1,00	4,00			

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу

ISO		P							M			Размеры СМП, мм					Рекомендуемые режимы			
		VH4312	VH5912	VH7012	VH5912	VH7012	VHS1112	L	d	S	a°	m	Подача, мм/об		Глубина резания, мм					
		fmin	fmax	ar min	ar max															
	TPKN 2204 PDSKR	○	●	○	●	○	●	22,00	12,70	4,76	11	3,45	0,10	0,40	1,00	4,00				



● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу

Пластины для фрезерования профиля катания колесных пар локомотивов:

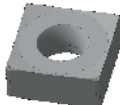
RNGX		P		Размеры СМП, мм			Рекомендуемые режимы			
		VH35	VH3512	d	h	d1	Подача, мм/мин		Глубина резания, мм	
							f _{min}	f _{max}	a _r min	a _r max
	RNGX 1212M0	●	○	12,00	12,50	5,20	300	750	1,00	3,00

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу

Пластины для фрезерования и резки рельсов

SNEX AN		P		Размеры СМП, мм				Рекомендуемые режимы			
		VH59	V5912	d	d1	S	r _e	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
								f _{min}	f _{max}	a _r min	a _r max
	SNEX 1207AN-15	●	●	12,70	5,50	7,94	0,5 (1,2)	0,08	0,30	0,50	3,00
	SNEX 1207AN-H1	●	●	12,70	5,50	7,94	0,2 (1,2)	0,08	0,30	0,50	3,00

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу

SNEX ZZ		P		Размеры СМП, мм				Рекомендуемые режимы			
		VH59	V5912	d	l	d1	S	Подача, мм/об		Глубина резания, мм	
								f _{min}	f _{max}	a _r min	a _r max
	SNEX 1205ZZ R/L	●	●	12,70	12,70	5,00	5,40	0,10	0,25	0,50	3,00
	SNEX 1204ZZ R/L	●	●	12,70	12,70	5,00	4,76	0,10	0,25	0,50	3,00

● - складская позиция, ○ - по предварительному заказу