

DORMER PRAMET

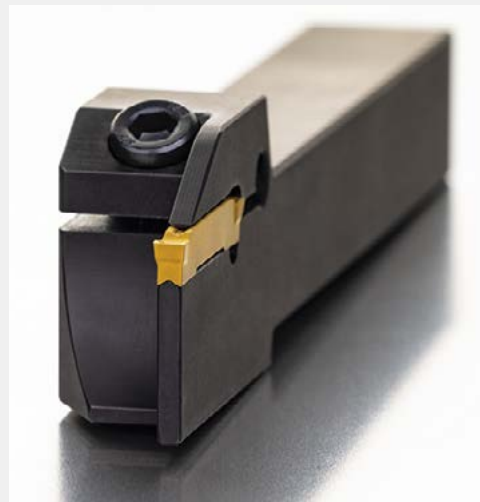
НОВИНКИ

2020



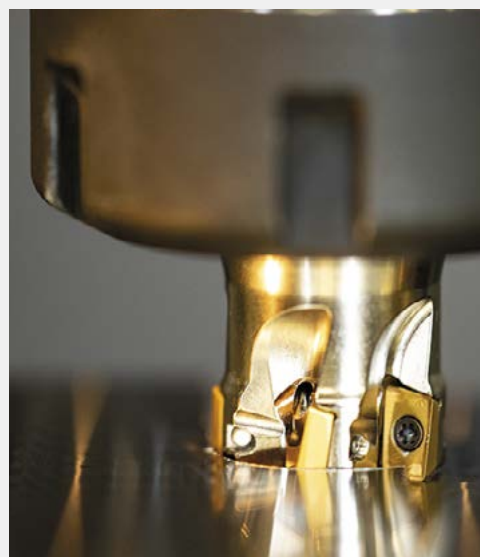
2 ■ ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

- 4 • GL
Надежная, более глубокая обработка канавок и отрезка заготовок из конструкционных и нержавеющей сталей
- 15 • X61 / P61
Эффективная обработка канавок для стопорных и уплотнительных колец
- 23 • ПКФ
Быстросменный токарный инструмент с высокой точностью соединения
- 52 • Пластины для обработки резьбы
- 55 • Список новых позиций



56 ■ ФРЕЗЕРОВАНИЕ

- 58 • SSN11 / SNGX11
Высокоподачные фрезы с пластинами, имеющими восемь режущих кромок и глубину обработки до 1,7 мм
- 64 • ADMX 07
Новая геометрия F для обработки чувствительных к вибрации заготовок



В данной брошюре представлен только новый ассортимент. Пиктограмма означает, что он дополняет часть существующей программы, уже представленной в каталоге Pramet 2019 на указанной странице.

- Основное применение
- ▣ Возможное применение

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА





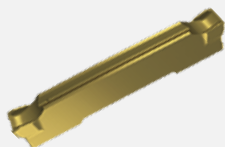
НАДЕЖНАЯ, БОЛЕЕ ГЛУБОКАЯ ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА ЗАГОТОВОК ИЗ КОНСТРУКЦИОННЫХ И НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ

Наш ассортимент инструмента для точения канавок и отрезки расширен совершенно новыми удлиненными пластинами разной ширины с двумя режущими кромками и державками для общей обработки и обработки небольших деталей. Новый инструмент имеет новую систему маркировки, которая позволяет легко выбрать необходимые пластины и державки.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Пластины длиной 25 мм с двумя режущими кромками
- Большой выбор пластин с разной шириной от 2 мм до 6 мм
- Универсальный твердый сплав G8330 с PVD покрытием
- Геометрия PR: оптимальный выбор для отрезки заготовок и обработки канавок с ударом
- Геометрия PM: оптимальный выбор для обработки аустенитных нержавеющей сталей и мягких сталей
- Державки для наружной обработки усовершенствованной конструкции с размером сечения от 16x16 мм до 25x25 мм
- Универсальные сменные лезвия шириной 26 мм и 32 мм со специальным разжимным ключом
- **Обработка глубоких канавок и отрезка:** увеличение глубины канавок до 60% благодаря новым удлиненным пластинам
- **Улучшенная надежность** при обработке конструкционных и нержавеющей сталей благодаря уникальной комбинации новой марки сплава, конструкции пластин и державки
- **Высококачественная обработка поверхности** благодаря повышенной устойчивости к вибрации
- **Экономия времени при установке:** удобный доступ к зажимному винту (под углом 30°) и замена пластины одной рукой ускоряют смену инструмента при обработке небольших деталей
- **Увеличенный срок службы инструмента** благодаря устойчивости к наростообразованию на режущей кромке (PM) / увеличенной прочности режущей кромки (PR)

ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН

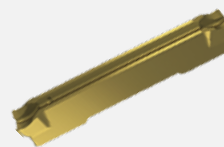


PR

NEW

ГЕОМЕТРИЯ PR

- оптимальный выбор для отрезки заготовок и обработки канавок с ударом
- универсальное решение для разных условий применения



PM

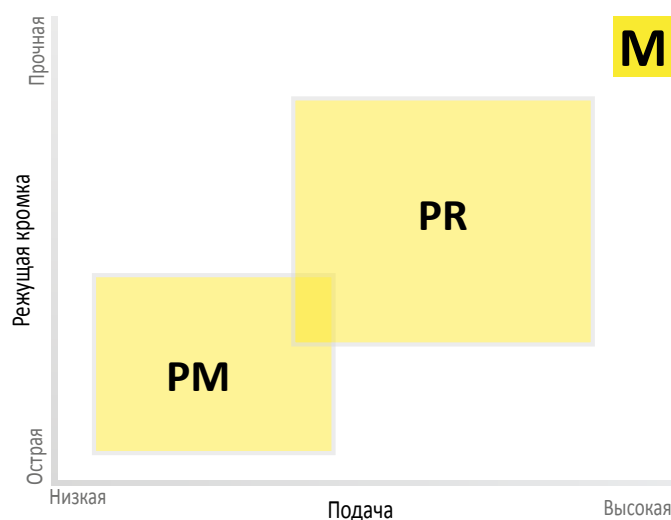
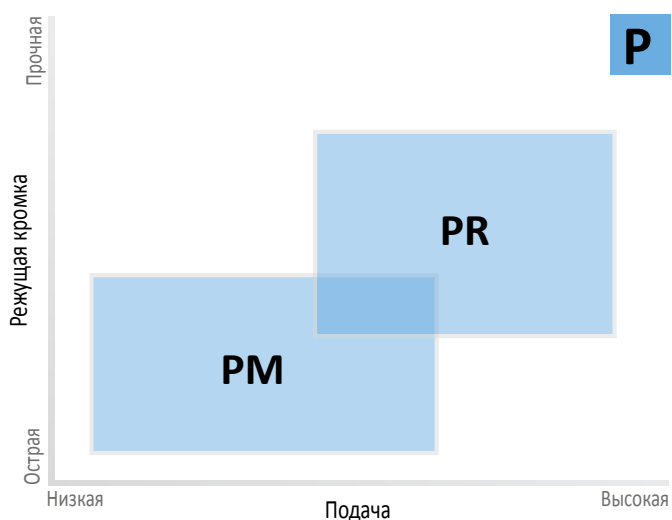
NEW

ГЕОМЕТРИЯ PM

- оптимальный выбор для обработки аустенитных нержавеющей сталей и отрезки труб



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Операция: отрезка
 Материал заготовки: С45
 Группа материала: P
 Пластина: GL3-D300M02-PR
 Державка: GL3-S2525MFL-20-80
 СОЖ: Да

Геометрия пластины			PR	PM
Заготовка:			⬡ Пруток	⬢ Труба
Скорость резания	v_c	м/мин	140	140
Подача	f	мм/об	0,14	0,1
Глубина резания	a_p	мм	20	10



ОБОЗНАЧЕНИЕ ПЛАСТИН ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ

1	2	3	4	5	6	7	8
GL	3	D	300	G	02	L06	PM

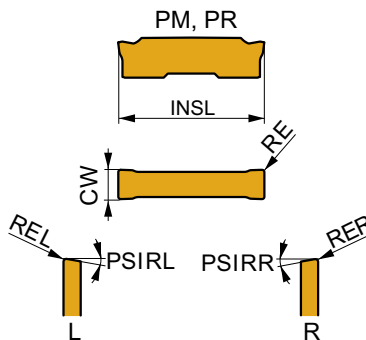


1	2	3	4																		
Группа инструмента	Размер посадочного места	Количество режущих кромок	Ширина резания																		
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6	<table border="1"> <tr> <td>S</td> <td>Одна кромка</td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>Две кромки</td> </tr> </table>	S	Одна кромка	D	Две кромки	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>CW</td> </tr> <tr> <td>200</td> <td>2,00</td> </tr> <tr> <td>250</td> <td>2,50</td> </tr> <tr> <td>300</td> <td>3,00</td> </tr> <tr> <td>400</td> <td>4,00</td> </tr> <tr> <td>500</td> <td>5,00</td> </tr> <tr> <td>600</td> <td>6,00</td> </tr> </table>		CW	200	2,00	250	2,50	300	3,00	400	4,00	500	5,00	600	6,00
	S		Одна кромка																		
D	Две кромки																				
	CW																				
200	2,00																				
250	2,50																				
300	3,00																				
400	4,00																				
500	5,00																				
600	6,00																				

5	6	7	8																		
Конструкция кромки	Радиус при вершине пластины	Угол режущей кромки	Стружколомающая геометрия																		
<table border="1"> <tr> <td>G</td> <td>Шлифованная</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>Прямого прессования</td> </tr> </table>	G	Шлифованная	M	Прямого прессования	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>RE [mm]</td> </tr> <tr> <td>02</td> <td>0,2</td> </tr> <tr> <td>03</td> <td>0,3</td> </tr> <tr> <td>04</td> <td>0,4</td> </tr> </table>		RE [mm]	02	0,2	03	0,3	04	0,4	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>[°]</td> </tr> <tr> <td>06</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>12</td> </tr> </table>		[°]	06	6	12	12	PM PR
G	Шлифованная																				
M	Прямого прессования																				
	RE [mm]																				
02	0,2																				
03	0,3																				
04	0,4																				
	[°]																				
06	6																				
12	12																				

GL. D

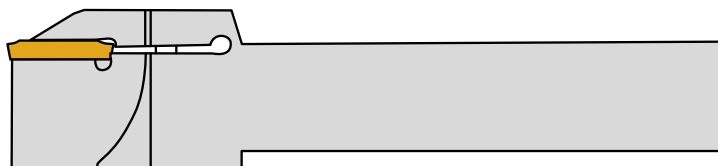
	CW	CWTOLL	CWTOLU	INSL
200	2,00	0,05	0,05	25
250	2,50	0,05	0,05	25
300	3,00	0,05	0,05	25
400	4,00	0,05	0,05	25
500	5,00	0,05	0,05	25
600	6,00	0,05	0,05	25



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		RE	FN	FX	PSIRL	PSIRR
		GL2-D200M02-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,12	-	-
		GL2-D200M02-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,12	-	-
		GL3-D250G02-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	-
		GL3-D300M02-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	-
		GL3-D300M02-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,15	-	-
		GL4-D400M02-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	-	-
		GL4-D400M02-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,08	0,18	-	-
		GL5-D500M03-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	03	0,1	0,21	-	-
		GL6-D600M03-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	03	0,1	0,24	-	-
		GL2-D200G02R06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,12	-	6
		GL2-D200G02R06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,12	-	6
		GL2-D200G02R12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	12
		GL3-D300G02R06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	6
		GL3-D300G02R06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,15	-	6
		GL3-D300G02R12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	-	12
		GL4-D400G02R06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	-	6
		GL4-D400G02R06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,08	0,18	-	6
		GL4-D400G02R12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	-	12
		GL2-D200G02L06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,12	6	-
		GL2-D200G02L06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,12	6	-
		GL2-D200G02L12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	12	-
		GL3-D300G02L06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	6	-
		GL3-D300G02L06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,05	0,15	6	-
		GL3-D300G02L12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,05	0,15	12	-
		GL4-D400G02L06-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	6	-
		GL4-D400G02L06-PM	T7325	▣	■					●	+++	02	0,08	0,18	6	-
		GL4-D400G02L12-PM	G8330	■	■	▣				●	+++	02	0,08	0,18	12	-
		GL2-D200M02-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	02	0,05	0,16	-	-
		GL2-D200M02-PR	T7325	■	▣					●	+++	02	0,05	0,16	-	-
		GL3-D300M02-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	02	0,05	0,2	-	-
		GL3-D300M02-PR	T7325	■	▣					●	+++	02	0,05	0,2	-	-
		GL4-D400M02-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	02	0,08	0,25	-	-
		GL4-D400M02-PR	T7325	■	▣					●	+++	02	0,08	0,25	-	-
		GL5-D500M04-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	04	0,1	0,28	-	-
		GL6-D600M04-PR	G8330	■	▣	▣				☹	+++	04	0,1	0,32	-	-
		GL2-D200G02R06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,16	-	6
		GL2-D200G02R12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,16	-	12
		GL3-D300G02R06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,2	-	6
		GL3-D300G02R12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,2	-	12
		GL4-D400G02R06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,08	0,25	-	6
		GL4-D400G02R12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,08	0,25	-	12
		GL2-D200G02L06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,16	6	-
		GL2-D200G02L12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,16	12	-
		GL3-D300G02L06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,2	6	-
		GL3-D300G02L12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,05	0,2	12	-
		GL4-D400G02L06-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,08	0,25	6	-
		GL4-D400G02L12-PR	G8330	■	▣	▣				●	+++	02	0,08	0,25	12	-

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДЕРЖАВОК ДЛЯ НАРУЖНОЙ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ

1 2 - 3 4 5 6 7 - 8 - 9 10 11
GL 3 - S 2525 M F L - 20 - R 120 090



1	2	3	4
Группа инструмента	Размер посадочного места	Тип хвостовика	Размеры хвостовика
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6 	A Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ	 H/B [мм]/[мм] 1616 - 16/16 2020 - 20/20 2525 - 25/25
		S Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ	

5	6	7	8														
Общая длина резца	Конструкция державки - угол режущей кромки	Исполнение (правое/левое)	Максимальная глубина обработки														
 <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>LF [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>K</td> <td>125</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>170</td> </tr> </tbody> </table>		LF [mm]	K	125	M	150	P	170	 <table border="1"> <thead> <tr> <th>G</th> <th>°</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>F</td> <td>90</td> </tr> </tbody> </table>	G	°	F	0	F	90	 R L	
	LF [mm]																
K	125																
M	150																
P	170																
G	°																
F	0																
F	90																

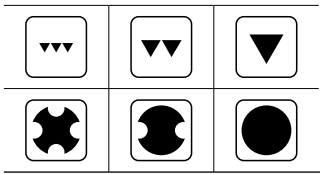
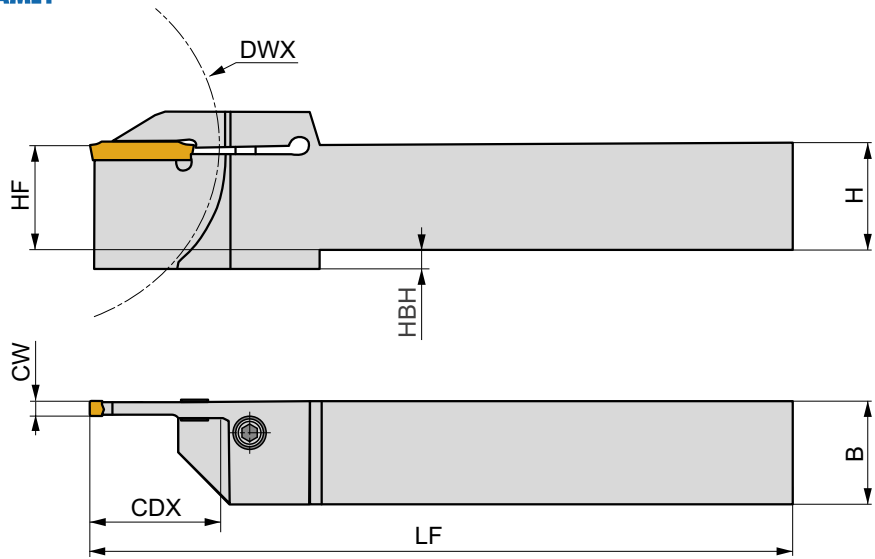
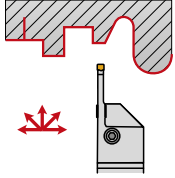
9	10	11
Направление кривизны опорной части резца	Максимальный диаметр заготовки	Минимальный диаметр канавки
 L R	 DWX DAXX	 DMIN DAXN
Дополнительная информация для обработки торцевых канавок		

GLSF(RL) EXT

P M K N S H

G

PRAMET



	HF	H	B	LF	CW	CDX	HBH	DWX	kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
GL2-S1616KFR/L-16-45	16	16	16	125	2	16	3	45	0,23	G1334	GL12
GL2-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	2	20	-	80	0,39	G1334	GL11
GL2-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	2	20	-	80	0,68	G1334	GL11
GL3-S1616KFR/L-16-45	16	16	16	125	3	16	3	45	0,23	G1335	GL12
GL3-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	3	20	-	80	0,39	G1335	GL11
GL3-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	3	20	-	80	0,68	G1335	GL11
GL3-S2525PFR/L-32-80	25	25	25	170	3	32	5	80	0,72	G1335	GL11
GL4-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	4	20	-	80	0,39	G1336	GL11
GL4-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	4	20	-	80	0,68	G1336	GL11
GL4-S2525PFR/L-32-80	25	25	25	170	4	32	5	80	0,72	G1336	GL11
GL5-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	5	20	-	80	0,39	G1337	GL11
GL5-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	5	20	-	80	0,68	G1337	GL11
GL6-S2020KFR/L-20-80	20	20	20	125	6	20	-	80	0,39	G1338	GL11
GL6-S2525MFR/L-20-80	25	25	25	150	6	20	-	80	0,68	G1338	GL11

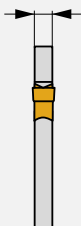
G1334	GL2..
G1335	GL3..
G1336	GL4..
G1337	GL5..
G1338	GL6..

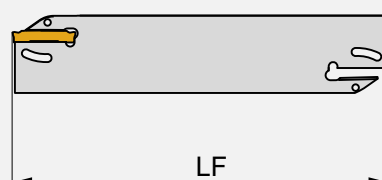
GL11	US 5018-T20P	5,0	M5	18,2	-	LK T20P	-
GL12	HS 0516	5,0	M5	-	16	-	HXX4

ОБОЗНАЧЕНИЕ СМЕННЫХ ЛЕЗВИЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК И ОТРЕЗКИ

1 2 - 3 4 5 6
GL 3 - S 32 M B



1	2	3				
Группа инструмента	Размер посадочного места	Тип хвостовика				
GL	1, 2, 3, 4, 5, 6 	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center; width: 10%;">A</td> <td>Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">S</td> <td>Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ</td> </tr> </table>	A	Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ	S	Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ
A	Стальной хвостовик с внутренней подачей СОЖ					
S	Стальной хвостовик без внутренней подачи СОЖ					

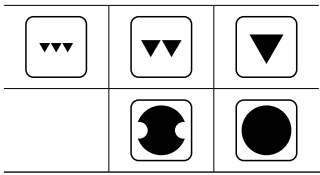
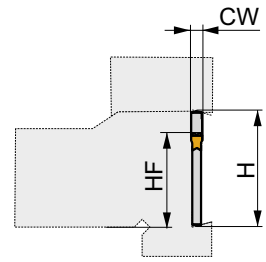
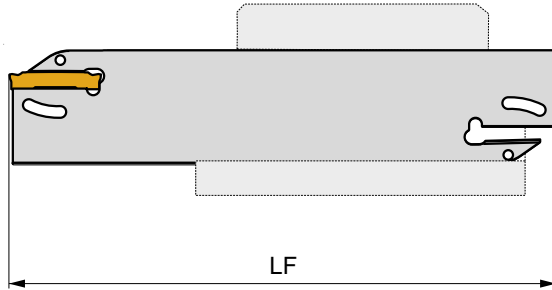
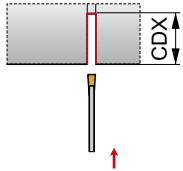
4	5	6															
Высота лезвия	Общая длина лезвия	Тип инструмента															
 <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">H [mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">26</td> <td style="text-align: center;">26</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">32</td> <td style="text-align: center;">32</td> </tr> </tbody> </table>		H [mm]	26	26	32	32	 <table border="1" style="margin-top: 10px; width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th style="text-align: center;">OAL [мм]</th> <th style="text-align: center;">OAL [дюймы]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">K</td> <td style="text-align: center;">125</td> <td style="text-align: center;">5,000</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M</td> <td style="text-align: center;">150</td> <td style="text-align: center;">6,000</td> </tr> </tbody> </table>		OAL [мм]	OAL [дюймы]	K	125	5,000	M	150	6,000	B — лезвие
	H [mm]																
26	26																
32	32																
	OAL [мм]	OAL [дюймы]															
K	125	5,000															
M	150	6,000															

GLS B

P M K N S H

X

PRAMET

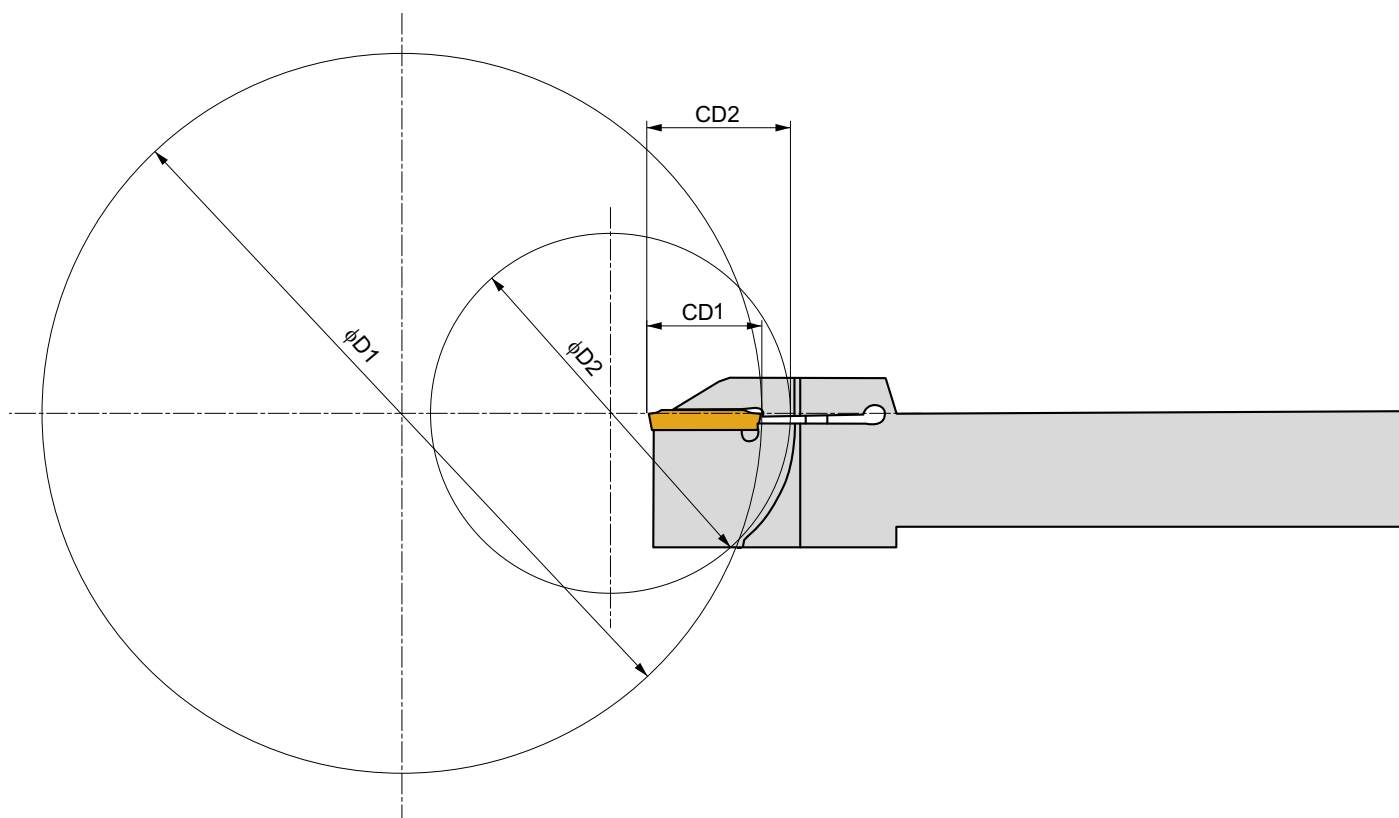
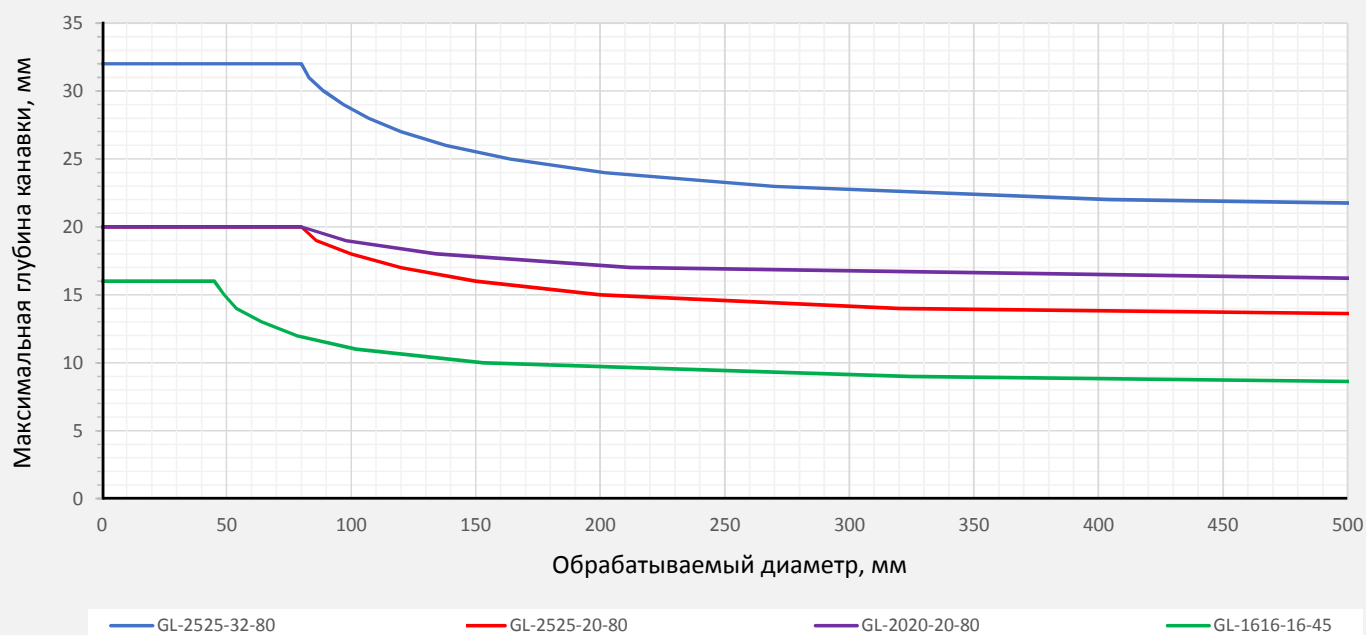


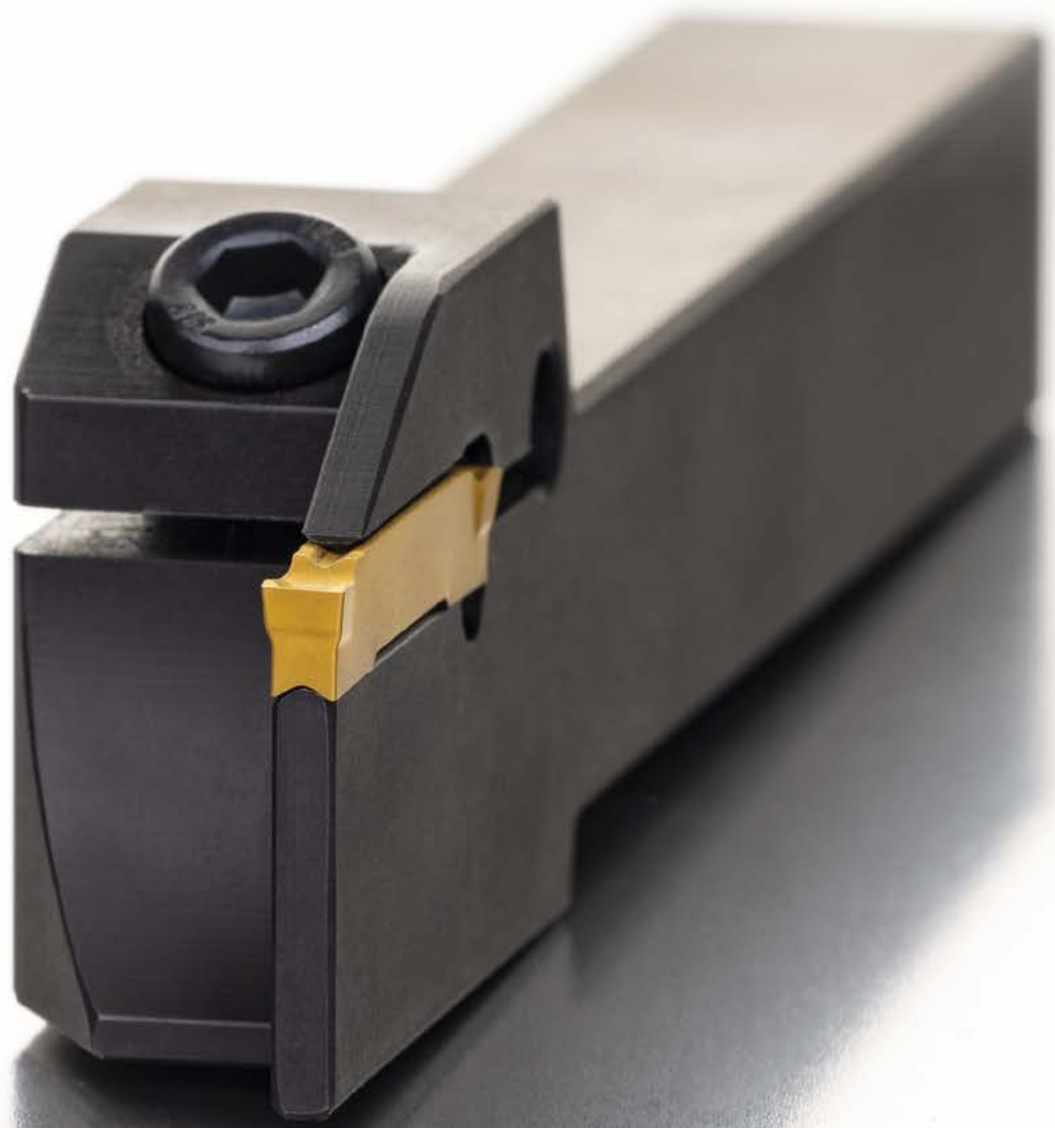
	HF	H	LF	CW	CDX	kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]			
GL2-S26KB	20	26	125	2	35	0,14	GI334	KV2
GL2-S32MB	25	32	150	2	50	0,16	GI334	KV2
GL3-S26KB	20	26	125	3	35	0,14	GI335	KV2
GL3-S32MB	25	32	150	3	50	0,16	GI335	KV2
GL4-S32MB	25	32	150	4	50	0,16	GI336	KV2
GL5-S32MB	25	32	150	5	60	0,16	GI337	KV2
GL6-S32MB	25	32	150	6	60	0,16	GI338	KV2

GI334	GL2..
GI335	GL3..
GI336	GL4..
GI337	GL5..
GI338	GL6..

KV2	KV 15x150

ГЛУБИНА КАНАВКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ДИАМЕТРА ОБРАБОТКИ







ЭФФЕКТИВНАЯ ОБРАБОТКА КАНАВОК ДЛЯ СТОПОРНЫХ И УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ

Новый инструмент позволяет точно обрабатывать канавки для стопорных и уплотнительных колец; подходит для внутренних и наружных операций, особенно в отверстиях малого диаметра и при обработке глубоких канавок.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Конструкция пластин с одной и двумя режущими кромками
- Негативная фаска средней ширины
- Позитивная геометрия
- Сплавы с PVD и CVD покрытием
- Точно шлифованные пластины
- Державки P61 для обработки канавок на шейке вала диаметром от 12,5 мм
- Державки P61 имеют размеры сечения от 16x16 до 25x25 мм
- **Надежная обработка** благодаря повышенной прочности режущей кромки
- **Плавное резание:** положительная геометрия снижает усилие резания и вибрации
- **Улучшенное удаление стружки:** стружка более плотно сворачивается, что упрощает ее дробление при любых подачах
- **Высокое качество поверхности:** шлифованные острые режущие кромки позволяют работать с низкой подачей
- **Высокопроизводительное и универсальное решение** благодаря сплавам с MT-CVD и PVD покрытием

ДОСТУПНЫЕ СПЛАВЫ

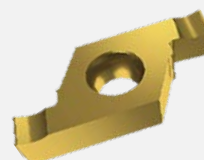


G8330

NEW

СПЛАВ G8330

- С PVD покрытием
- Универсальная обработка сталей и чугуна



6640

СПЛАВ 6640

- С MT-CVD покрытием
- Высокопроизводительная обработка конструкционных и нержавеющей сталей

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

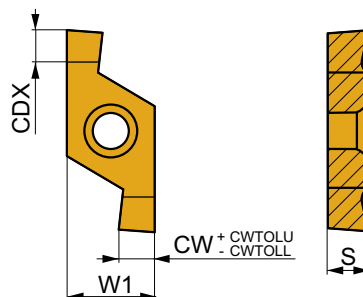
Материал заготовки: 100Cr6 (183 HB)
 Группа материала: P
 Заготовка: Пружинное кольцо
 Пластина: X61 0602-215 L:G8330
 Державка: P61.SFL-2020K-06
 СОЖ: Да

Операция		Обработка канавок
Диаметр заготовки	мм	60
Скорость резания	v_c м/мин	230
Подача	f мм/об	0,05
Глубина резания	a_p мм	1,5

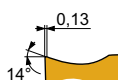
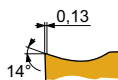
X61



	W1	S
0602	6,350	2,33



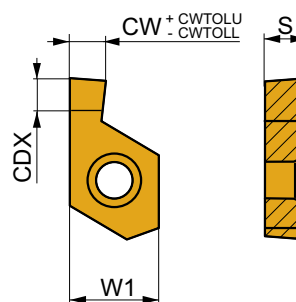
i	↖	ISO	Image	P	M	K	N	S	H	Image	Image	RE	FN	FX	CDN	CDX	CW	CWTOLL	CWTOLU
		X61 0602-080 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,85	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,85	-0,03	0,03
		X61 0602-090 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,95	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,95	-0,03	0,03
		X61 0602-100 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	1,05	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	1,05	-0,03	0,03
		X61 0602-110 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	1,2	1,15	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,2	1,15	-0,03	0,03
		X61 0602-130 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	1,4	1,35	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,4	1,35	-0,03	0,03
		X61 0602-150 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	1,6	1,55	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,6	1,55	-0,03	0,03
		X61 0602-160 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	1,7	1,65	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,7	1,65	-0,03	0,03
		X61 0602-185 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,03	0,12	-	2,0	1,90	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,0	1,90	-0,03	0,03
		X61 0602-200 R	G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,2	2,05	-0,03	0,03
		X61 0602-215 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,03	0,12	-	2,4	2,20	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,4	2,20	-0,03	0,03
		X61 0602-250 R	G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,6	2,55	-0,03	0,03
		X61 0602-265 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,04	0,16	-	2,7	2,70	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,04	0,16	-	2,7	2,70	-0,03	0,03
		X61 0602-300 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,04	0,16	-	3,0	3,05	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,04	0,16	-	3,0	3,05	-0,03	0,03
		X61 0602-315 R	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,04	0,16	-	3,0	3,20	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,04	0,16	-	3,0	3,20	-0,03	0,03
		X61 0602-080 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,85	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,85	-0,03	0,03
		X61 0602-090 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,95	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,95	-0,03	0,03
		X61 0602-100 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	1,05	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	1,05	-0,03	0,03
		X61 0602-110 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	1,2	1,15	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,2	1,15	-0,03	0,03
		X61 0602-130 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	1,4	1,35	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,4	1,35	-0,03	0,03
		X61 0602-150 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	1,6	1,55	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,6	1,55	-0,03	0,03
		X61 0602-160 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,02	0,08	-	1,7	1,65	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,7	1,65	-0,03	0,03
		X61 0602-185 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,03	0,12	-	2,0	1,90	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,0	1,90	-0,03	0,03
		X61 0602-200 L	G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,2	2,05	-0,03	0,03
		X61 0602-215 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,03	0,12	-	2,4	2,20	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,4	2,20	-0,03	0,03
		X61 0602-250 L	G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,6	2,55	-0,03	0,03
		X61 0602-265 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,04	0,16	-	2,7	2,70	-0,03	0,03
			G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,04	0,16	-	2,7	2,70	-0,03	0,03



i	ISO	Material	P	M	K	N	S	H	?	RE	FN	FX	CDN	CDX	CW	CWTOLL	CWTOLU	
																		U
	X61 0602-300 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,04	0,16	-	3,0	3,05	-0,03	0,03
		G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,04	0,16	-	3,0	3,05	-0,03	0,03
	X61 0602-315 L	6640	■	■	▣				●	+++	-	0,04	0,16	-	3,0	3,20	-0,03	0,03
		G8330	■	■	▣	▣			●	+++	-	0,04	0,16	-	3,0	3,20	-0,03	0,03

X61-1		
0602	W1	S
0602	6,350	2,33

PRAMET

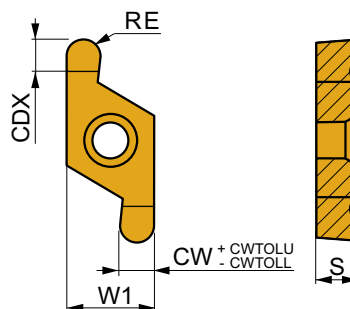


i	ISO	Material	P	M	K	N	S	H	?	RE	FN	FX	CDN	CDX	CW	CWTOLL	CWTOLU	
																		U
	R1	X61 0602-080 R1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,85	-0,03	0,03
		X61 0602-090 R1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,95	-0,03	0,03
		X61 0602-110 R1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,2	1,15	-0,03	0,03
		X61 0602-130 R1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,4	1,35	-0,03	0,03
		X61 0602-160 R1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,7	1,65	-0,03	0,03
	L1	X61 0602-185 R1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,0	1,90	-0,03	0,03
		X61 0602-215 R1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,03	0,12	-	2,2	2,20	-0,03	0,03
		X61 0602-080 L1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,85	-0,03	0,03
		X61 0602-090 L1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	0,8	0,95	-0,03	0,03
		X61 0602-110 L1	6640	■	■	▣			●	+++	-	0,02	0,08	-	1,2	1,15	-0,03	0,03

X61 R



	W1	S
0602	6,350	2,33

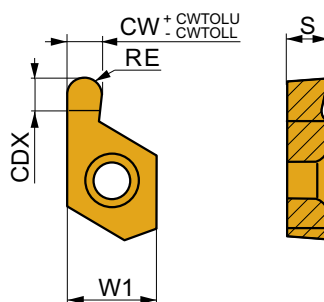


i	ISO	Material	P	M	K	N	S	H	Chip	Drop	RE	FN	FX	CDN	CDX	CW	CWTOLL	CWTOLU
U	X61 0602-R100 R	6640	■	■	▣				●	+++	1,0	0,03	0,08	-	3,0	2,09	-0,03	0,03
		G8330	■	■	▣	▣			●	+++	1,0	0,03	0,08	-	3,0	2,09	-0,03	0,03
E	X61 0602-R150 R	6640	■	■	▣				●	+++	1,5	0,03	0,08	-	3,0	3,09	-0,03	0,03
		G8330	■	■	▣	▣			●	+++	1,5	0,03	0,08	-	3,0	3,09	-0,03	0,03
U	X61 0602-R100 L	6640	■	■	▣				●	+++	1,0	0,03	0,08	-	3,0	2,09	-0,03	0,03
		G8330	■	■	▣	▣			●	+++	1,0	0,03	0,08	-	3,0	2,09	-0,03	0,03
E	X61 0602-R150 L	6640	■	■	▣				●	+++	1,5	0,03	0,08	-	3,0	3,09	-0,03	0,03
		G8330	■	■	▣	▣			●	+++	1,5	0,03	0,08	-	3,0	3,09	-0,03	0,03

X61 R-1



	W1	S
0602	6,350	2,33



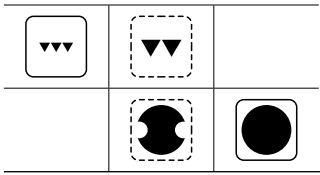
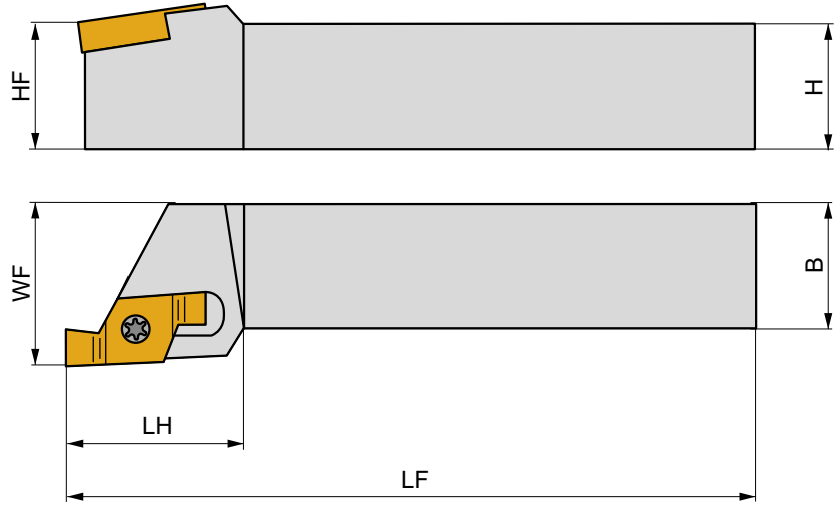
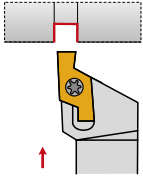
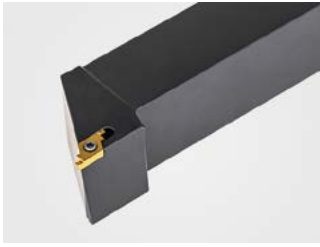
i	ISO	Material	P	M	K	N	S	H	Chip	Drop	RE	FN	FX	CDN	CDX	CW	CWTOLL	CWTOLU
U	X61 0602-R050 R1	6640	■	■	▣				●	+++	0,5	0,03	0,08	-	1,3	1,09	-0,03	0,03
		X61 0602-R100 R1	6640	■	■	▣			●	+++	1,0	0,03	0,08	-	2,8	2,09	-0,03	0,03
U	X61 0602-R050 L1	6640	■	■	▣				●	+++	0,5	0,03	0,08	-	1,3	1,09	-0,03	0,03
		X61 0602-R100 L1	6640	■	■	▣			●	+++	1,0	0,03	0,08	-	2,8	2,09	-0,03	0,03

P61(RL) EXT

P M K N S

S

PRAMET



	HF	H	B	WF	LF	LH	KAPR	kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			
P61.SFR/L-1616H-06	16	16	16	20	100	21	0	0,21	GI332	SV11
P61.SFR/L-2020K-06	20	20	20	25	125	25	0	0,40	GI332	SV11
P61.SFR/L-2525M-06	25	25	25	32	150	32	0	0,73	GI332	SV11

GI332	X61 0602..

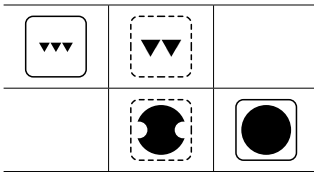
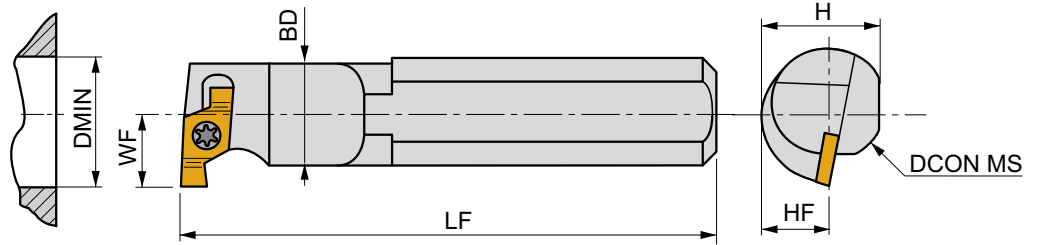
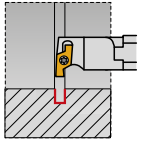
SV11	US 2003-T07P	0,8	M2,5	6,5	FLAG T07P

P61(RL) INT

P M K N S

S

PRAMET



	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	KAPR				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]		kg		
P61.SGR/L-0012M-06	12	16	11,5	9	11	150	0	-	0,14	GI332	SV11
P61.SGR/L-A-0016M-06	16	20	15	11	15	150	0	✓	0,21	GI332	SV11
P61.SGR/L-A-0020P-06	20	25	19	13	18	170	0	✓	0,38	GI332	SV11
P61.SGR/L-A-0025R-06	25	32	24	17	23	200	0	✓	0,70	GI332	SV11
P61.SGR/L-A-0032T-06	32	40	31	22	30	300	0	✓	1,72	GI332	SV11



GI332



X61 0602..



SV11



US 2003-T07P



0,8



M2,5



6,5



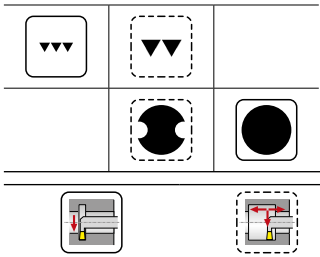
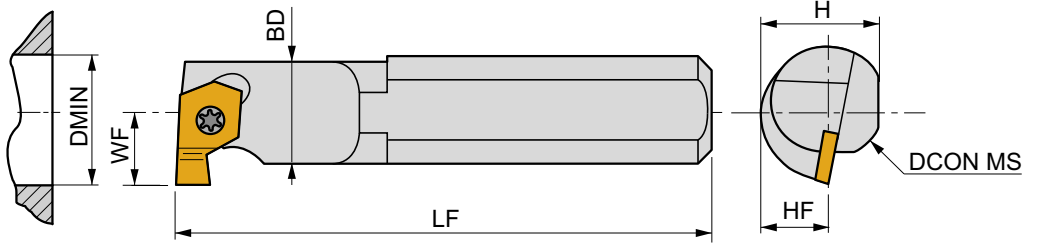
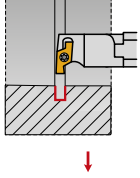
FLAG T07P

P61S(RL)-1 INT

P M K N S

S

PRAMET



	DCON MS	DMIN	BD	WF	H	LF	KAPR	kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]			
P61.SGR/L-0010M-06/1	10	12,5	10	7,5	9	150	0	0,14	G1333	SV11
P61.SGR/L-0012M-06/1	12	12,5	10	7,5	11	150	0	0,21	G1333	SV11

G1333	X61 0602.-1

SV11	US 2003-T07P	0,8	M2,5	6,5	FLAG T07P



БЫСТРОСМЕННЫЙ ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТЬЮ СОЕДИНЕНИЯ

Высокоточная инструментальная система соединения полигональный конус-фланец широко применяется в таких многофункциональных станках, как обрабатывающие центры. Многогранный конус системы крепления обеспечивает позиционирование инструмента с высокой точностью и жесткостью.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокоточная инструментальная система
- Высочайшая жесткость
- Точное позиционирование в направлении вращения инструмента
- Внутренний подвод СОЖ и регулируемое направление подачи СОЖ
- Уникальное базирование по многогранному конусу и прилегающей торцевой поверхности
- Подходят для многофункциональных станков с системой крепления по стандарту ISO 26623-1
- **Быстрая и точная обработка** позволяет повысить производительность благодаря высокой стабильности инструментальной системы
- **Экономия:** уменьшение времени установки и смены инструмента
- **Повторяемость размеров:** точность соединения в направлении осей X, Y, Z составляет +2 мкм
- **Качество поверхности:** снижение вероятности появления вибраций за счет уменьшения вылета инструмента

НАШЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ

- 19 типов инструментов для наружной обработки
- 7 типов инструментов для внутренней обработки
- 5 размеров хвостовика

Инструмент со стандартным хвостовиком



Быстросменный инструмент ПКФ



NEW

Общее распределение времени обработки:

12 %	Ремонт и обслуживание	13 %
15 %	Наладка инструмента	13 %
20 %	Смена пластин и державок	10 %
18 %	Закрепление заготовок	19 %
35 %	Обработка	45 %

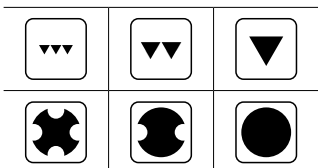
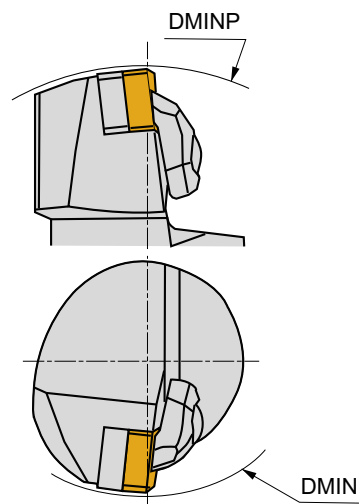
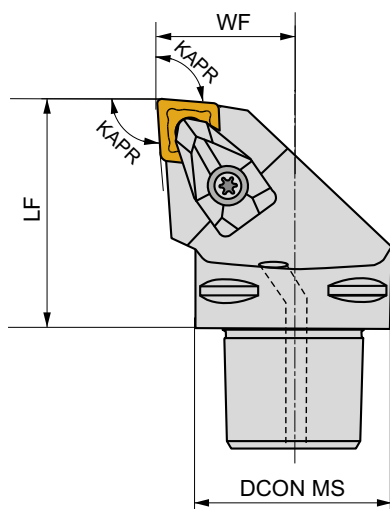
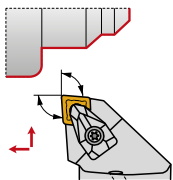
На 29% больше времени для обработки

C-DCLN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]					
C3-DCLNR-22045-12	32	60	121	22	45	95	-6	-6	✓	0,26	GI043	C-DC12	AT001
C4-DCLNR/L-27050-12	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0,44	GI043	C-DC12	AT001
C4-DCLNR/L-27055-16	40	125	145	27	55	95	-6	-6	✓	0,48	GI050	C-DC16	AT005
C5-DCLNR/L-35060-12	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0,79	GI043	C-DC12	AT001
C5-DCLNR/L-35060-16	50	125	165	35	60	95	-6	-6	✓	0,79	GI050	C-DC16	AT005
C6-DCLNR/L-45065-12	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1,32	GI043	C-DC12	AT001
C6-DCLNR/L-45065-16	63	125	190	45	65	95	-6	-6	✓	1,34	GI050	C-DC16	AT005
C6-DCLNR/L-45065-19	63	81	190	45	65	95	-6	-6	✓	1,34	GI042	C-DC19	-
C8-DCLNL-55080-16	80	125	250	55	80	95	-6	-6	✓	2,59	GI050	C-DC16	AT005
C8-DCLNR/L-55080-19	80	100	250	55	80	95	-6	-6	✓	2,61	GI042	C-DC19	-

GI043	CN.. 1204..
GI050	CN.. 1606..
GI042	CN.. 1906..

DC12	DCS 12	3,9	DCS 236-03	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	-
C-DC12	DCS 12	3,9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DC16	DCS 16	6,4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P	CN 045-01
C-DC19	DCS 19	6,4	DCS 236-01	US 2007-T20P	-	LKT20P	CN 045-01

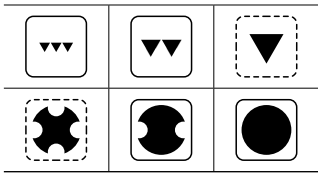
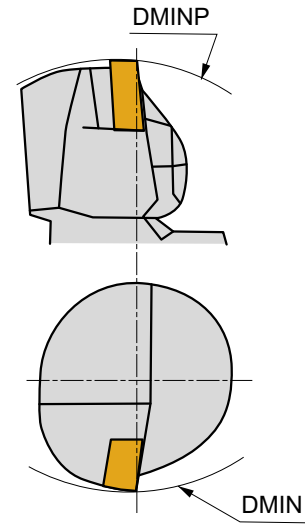
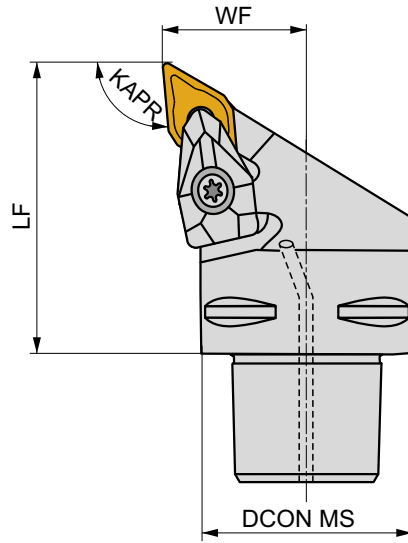
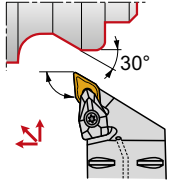
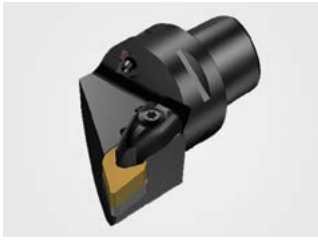
AT001	CN.. 1207..	-	DCS 234-02
AT005	CN.. 1607..	-	DCS 234-04
AT001	CER CN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT001	CER CN.A 1204..	DCS 12C2	-
AT005	CER CN.N 1606..	DCS 16C4	-
AT005	CER CN.A 1606..	DCS 16C2	-

C-DDJN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]					
C4-DDJNR/L-27050-11	40	60	140	27	50	93	-7	-6	✓	0,39	GI046	C-DD11	-
C4-DDJNR/L-27055-15	40	110	145	27	55	93	-7	-6	✓	0,46	GI044	C-DD154-1	AT002
C5-DDJNR/L-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0,72	GI044	C-DD154-2	AT002
C6-DDJNR/L-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1,18	GI044	C-DD154-3	AT002

GI046		DN.. 1104..
GI044		DN.. 1506..

C-DD11	DCS 09	1,7	DDS 267-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DD154-1	DCS 12	3,9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DD154-2	DCS 12	3,9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01
C-DD154-3	DCS 12	3,9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

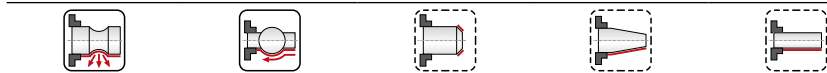
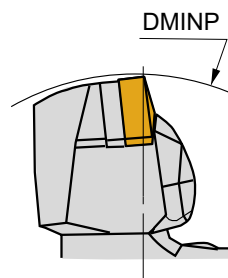
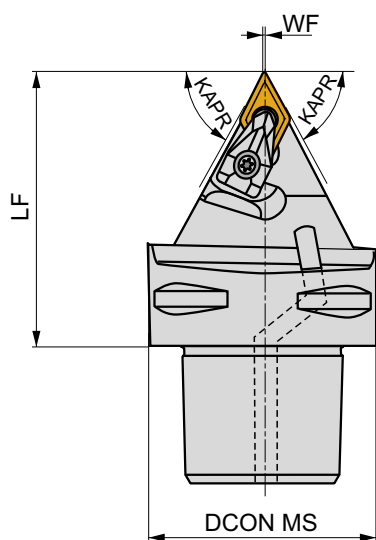
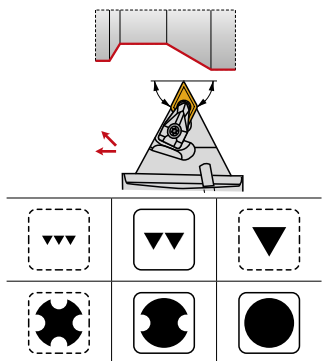
AT002	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDNNN EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]					
C5-DDNNN-00060-15	50	165	0,5	60	62,5	-9	-5	✓	0,62	G1044	C-DD154-2	AT002
C6-DDNNN-00065-15	63	190	0,5	65	62,5	-9	-5	✓	1,06	G1044	C-DD154-2	AT002

G1044					DN.. 1506..							

C-DD154-2	DCS 12	3,9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAGT15P/3,5	CN 045-01

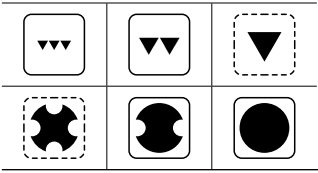
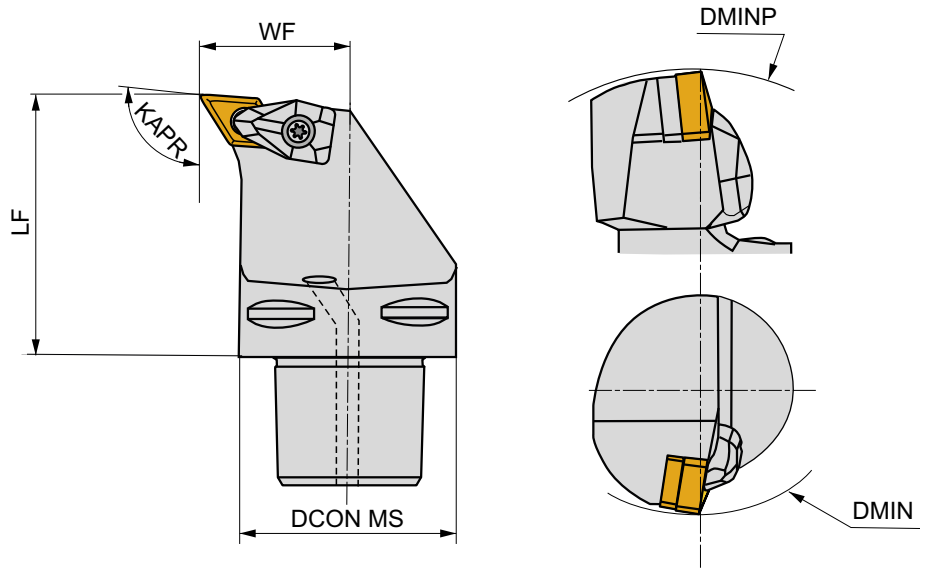
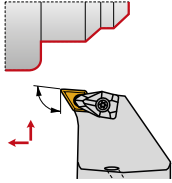
AT002	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C.-DDUN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]					
C5-DDUNR/L-35060-15	50	110	165	35	60	93	-7	-6	✓	0,80	GI044	C-DD154-3	AT002
C6-DDUNR-45065-15	63	110	190	45	65	93	-7	-6	✓	1,35	GI044	C-DD154-3	AT002

GI044						DN.. 1506..							

C-DD154-3	DCS 12	3,9	DDS 266-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-02		

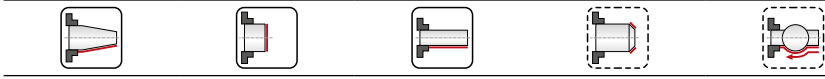
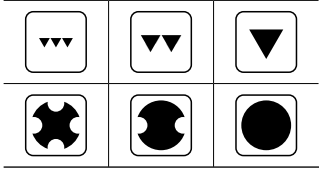
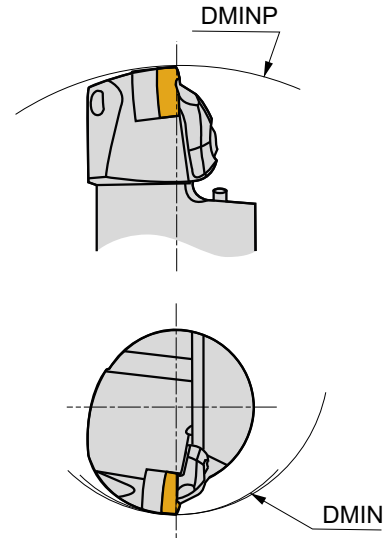
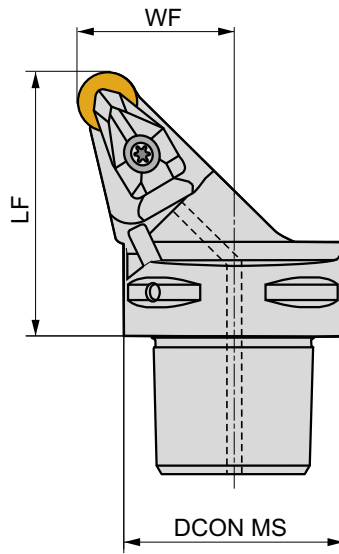
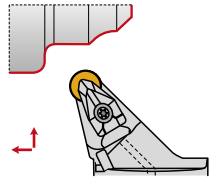
AT002	DN.. 1504..	-	DDS 266-01
AT002	CER DN.N 1506..	DCS 12C4	-
AT002	CER DN.A 1506..	DCS 12C2	-
AT002	CER DN.N 1504..	DCS 12C4	DDS 266-01
AT002	CER DN.A 1504..	DCS 12C2	DDS 266-01

C-DRSN(RL) EXT

P M K

PRAMET

D



	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]				
C6-DRSNR/L-45065-12	63	110	190	45	65	-6	-6	✓	1,11	G1083	C-DR12

G1083	RN.. 120400

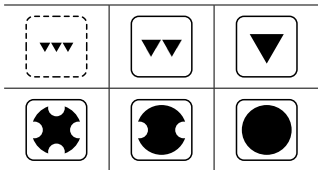
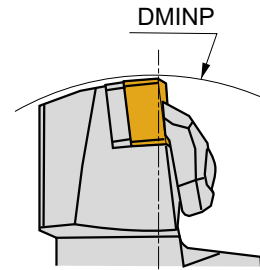
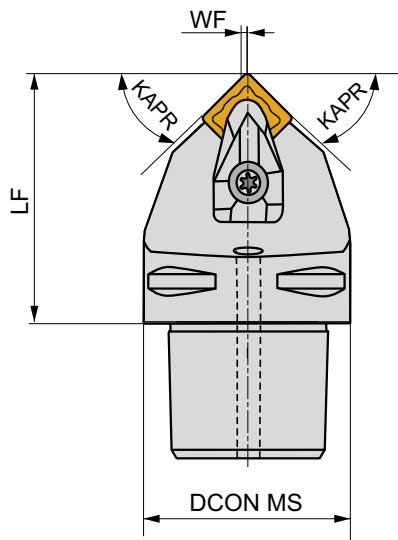
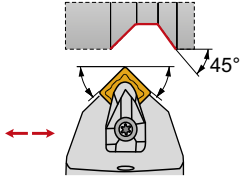
C-DR12	DCS 12	3,9	DRS 155-02	US 2002-T15P	FLAGT15P/3,5	CN 045-01

C.-DSDNN EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]		kg			
C4-DSDNN-00050-12	40	140	0,3	50	45	-6	-6	✓	0,40	GI029	C-DS12-2	AT003
C5-DSDNN-00060-12	50	165	0,3	60	45	-6	-6	✓	0,78	GI029	C-DS12-2	AT003
C6-DSDNN-00070-19	63	195	0,5	70	45	-6	-6	✓	1,24	GI026	C-DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

C-DS12-2	DCS 12	3,9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-	CN 045-01
C-DS19	DCS 19	6,4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P	CN 045-01

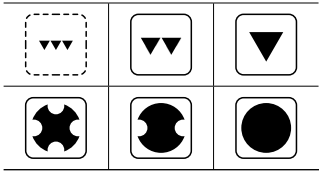
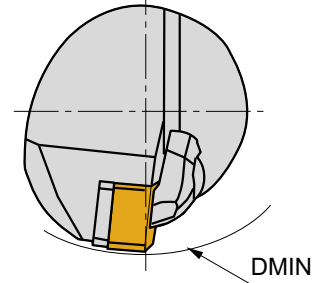
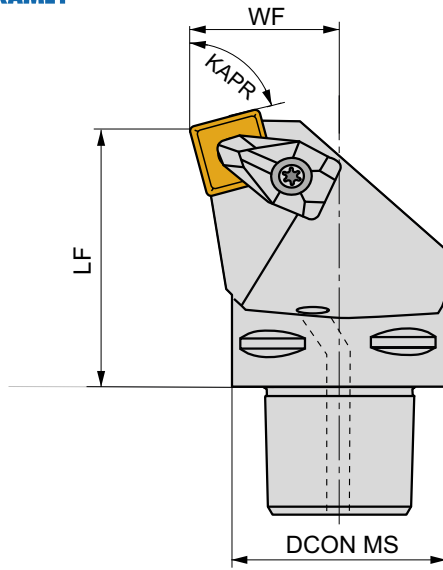
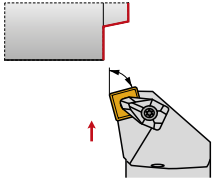
AT003	SN.. 1207..	-	DDS 425-02
AT003	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

C.-DSKN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMIN	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO					
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]					
C4-DSKNR/L-27050-12	40	110	27	50	75	-6	-6	✓	0,47	GI029	C-DS12-1	AT003

GI029					SN.. 1204..							

C-DS12-1	DCS 12	3,9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAGT15P/3,5	CN 034-01						

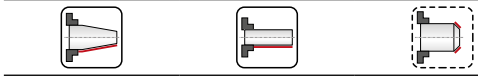
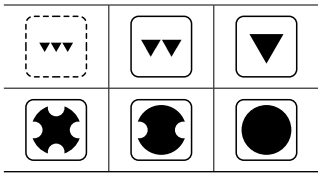
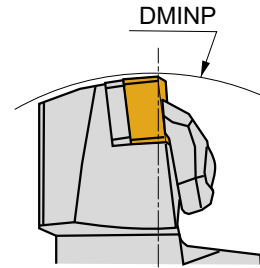
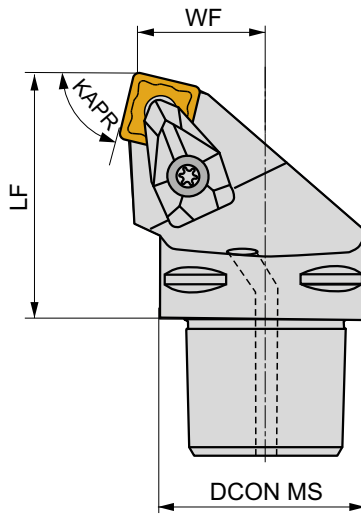
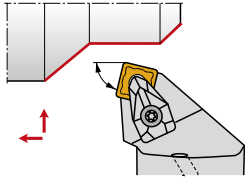
AT003	SN.. 1207..											DDS 425-02
AT003	CER SN.N 1204..				DCS 12C4							
AT003	CER SN.A 1204..				DCS 12C2							

C.-DSRN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]					
C4-DSRNR/L-22050-12	40	140	22	50	75	-6	-6	✓	0,40	GI029	C-DS12-1	AT003
C6-DSRNR/L-35065-19	63	190	35	65	75	-6	-6	✓	1,30	GI026	C-DS19	-

GI029	SN.. 1204..
GI026	SN.. 1906..

C-DS12-1	DCS 12	3,9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAGT15P/3,5	-	-	CN 034-01
C-DS19	DCS 19	6,4	DSS 425-04	US 2007-T20P	-	LKT20P	-	CN 045-01

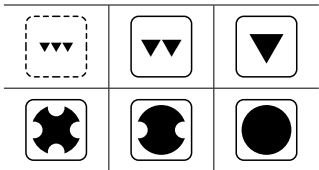
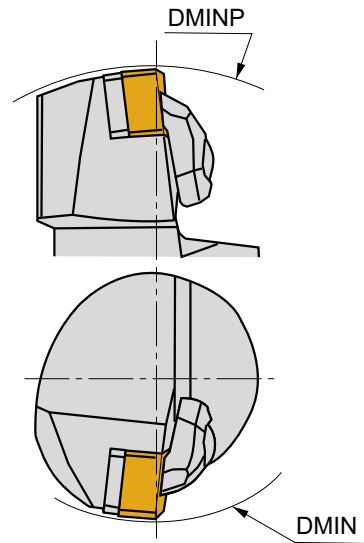
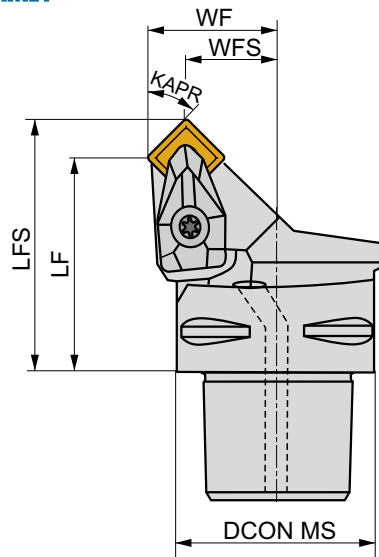
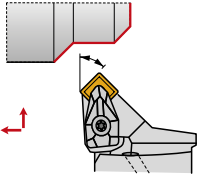
AT003	SN.. 1207..	-	DDS 425-02
AT003	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

C.-DSSN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	WFS	LF	LFS	KAPR	LAMS	GAMO					
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]					
C4-DSSNR/L-27042-12	40	110	140	27	18,7	42	50,3	45	0	-8	✓	0,36	GI029	C-DS12-1	AT003
C5-DSSNR/L-35052-12	50	110	165	35	26,7	52	60,3	45	0	-8	✓	0,69	GI029	C-DS12-3	AT003

GI029	SN.. 1204..

C-DS12-1	DCS 12	3,9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-DS12-3	DCS 12	3,9	DSS 425-01	US 2002-T15P	FLAGT15P/3,5	CN 034-01

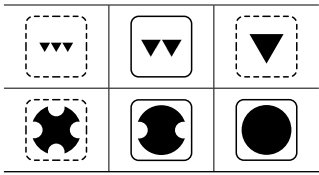
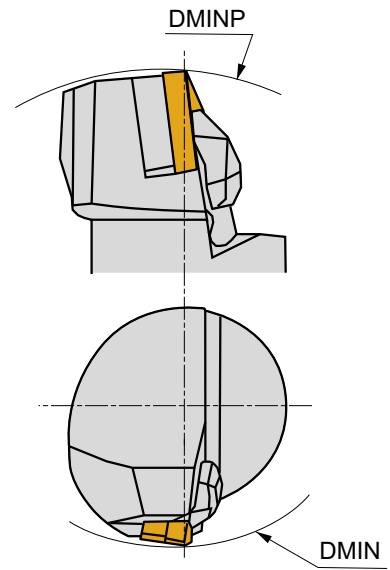
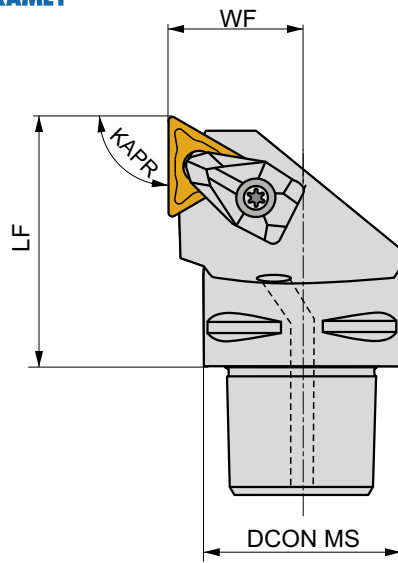
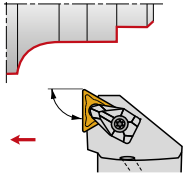
AT003	SN.. 1207..	-	DDS 425-02
AT003	CER SN.N 1204..	DCS 12C4	-
AT003	CER SN.A 1204..	DCS 12C2	-

C.-DTJN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C4-DTJNR/L-27050-16	40	110	140	27	50	93	-6	-6	✓	0,43	GI024	C-DT16
C5-DTJNR/L-35060-16	50	110	165	35	60	93	-6	-6	✓	0,78	GI024	C-DT16

	GI024		TN.. 1604..
--	-------	--	-------------

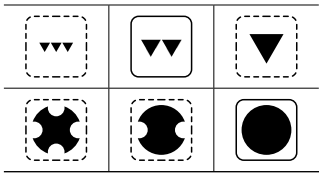
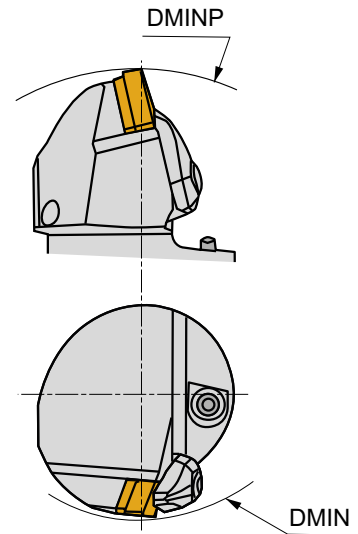
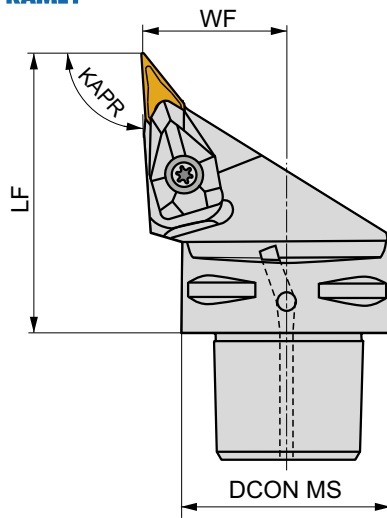
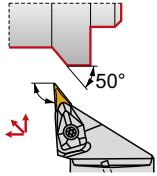
C-DT16	DCS 09	1,7	US 2004-T09P	US 2004-T09P	CN 045-01

C.-DVJN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]		kg		
C4-DVJNR/L-27062-16	40	60	152	27	62	93	-13	-4	✓	0,45	GI048	C-DV16-1
C5-DVJNR/L-35065-16	50	65	170	35	65	93	-13	-4	✓	0,72	GI048	C-DV16-2
C6-DVJNR/L-45065-16	63	81	190	45	65	93	-13	-4	✓	1,13	GI048	C-DV16-2

GI048		VN.. 1604..

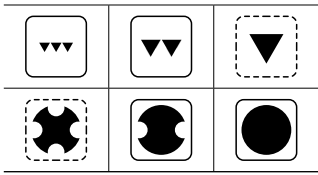
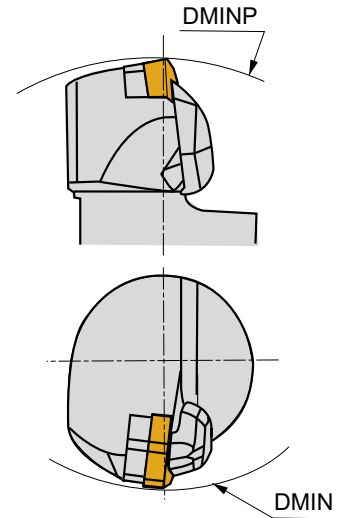
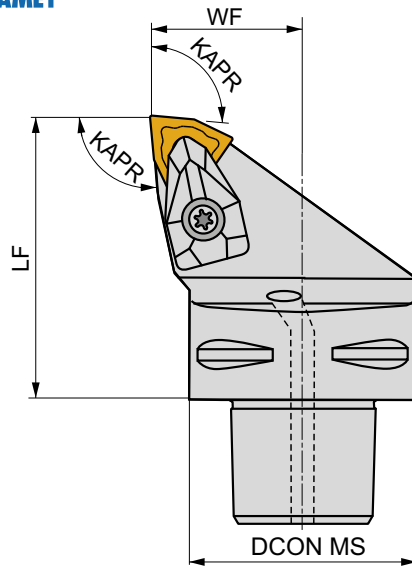
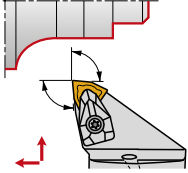
C-DV16-1	DCS 16V	3	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-DV16-2	DCS 16V	3	DVS 269-01	US 2009-T15P	FLAGT15P/3,5	CN 034-02

C.-DWLN(RL) EXT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DMIN	DMINP	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg			
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]					
C4-DWLN(RL)-27050-06	40	60	140	27	50	95	-6	-6	✓	0,43	GI028	C-DW06	-
C4-DWLN(RL)-27050-08	40	110	140	27	50	95	-6	-6	✓	0,43	GI072	C-DW08-1	AT004
C5-DWLN(RL)-35060-08	50	110	165	35	60	95	-6	-6	✓	0,74	GI072	C-DW08-2	AT004
C6-DWLN(RL)-45065-08	63	110	190	45	65	95	-6	-6	✓	1,34	GI072	C-DW08-2	AT004

GI028		WN.. 0604..
GI072		WN.. 0804..

C-DW06	DCS 09	1,7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P	CN 034-01
C-DW08-1	DCS 12	3,9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-DW08-2	DCS 12	3,9	DWS 331-12	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	CN 045-01

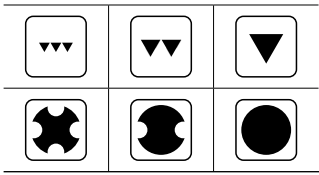
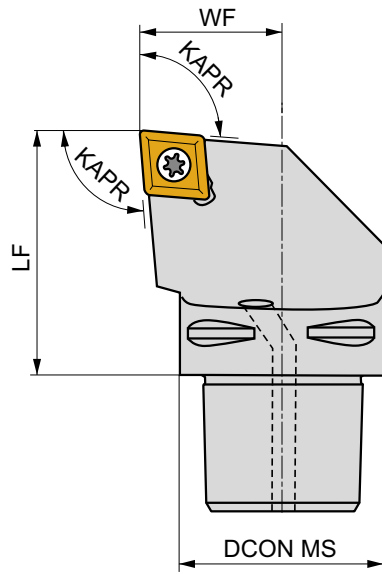
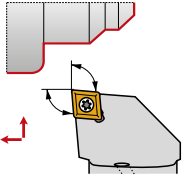
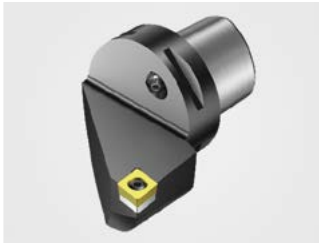
AT004	CER WN.N 0804..	DCS 12C4
AT004	CER WN.A 0804..	DCS 12C2

C.-SCLC(RL) EXT

P M K N S H

S

PRAMET



	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C3-SCLCR/L-22040-09	32	22	40	95	0	0	✓	0,24	GI041	C-SC09S
C4-SCLCR/L-27050-09	40	27	50	95	0	0	✓	0,46	GI041	C-SC09S
C4-SCLCR-27050-12	40	27	50	95	0	0	✓	0,45	GI011	C-SC12-1
C5-SCLCR/L-35060-12	50	35	60	95	0	0	✓	0,85	GI011	C-SC12-2

GI041	CC.. 09T3..
GI011	CN.. 1606..

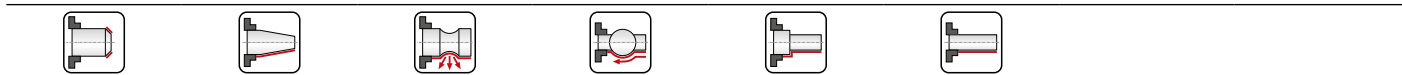
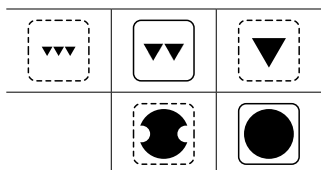
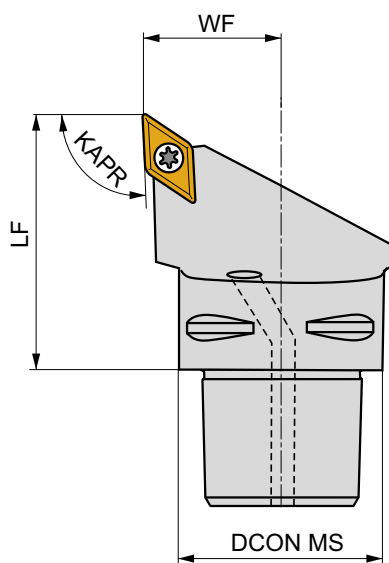
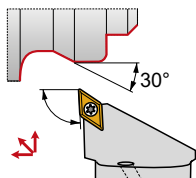
C-SC09S	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SCS 232-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SC12-1	US 2018-T15P	3,0	M4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-01
C-SC12-2	US 2018-T15P	3,0	M4	14	SCS 232-02	MS 9003	FLAG T15P/4	CN 034-02

C.-SDJC(RL) EXT

P M K N S H

S

PRAMET



	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C3-SDJCR/L-22040-11	32	22	40	93	0	0	✓	0,21	GI012	C-SD11V-1
C4-SDJCR/L-27050-11	40	27	50	93	0	0	✓	0,41	GI012	C-SD11V-1
C5-SDJCR/L-35060-11	50	35	60	93	0	0	✓	0,69	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC..11T3..

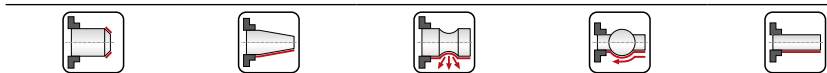
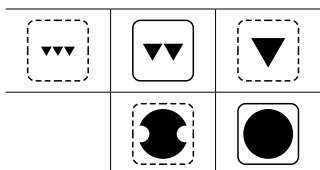
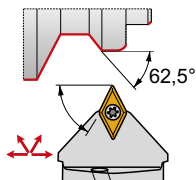
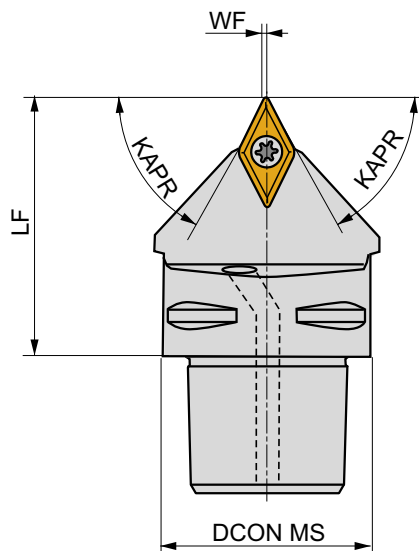
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SDNCN EXT

P M K N S H

S

PRAMET



	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C4-SDNCN-00050-11	40	0,5	50	62,5	0	0	✓	0,38	GI012	C-SD11V-1
C5-SDNCN-00060-11	50	0,5	60	62,5	0	0	✓	0,66	GI012	C-SD11V-2

GI012	DC. 11T3..

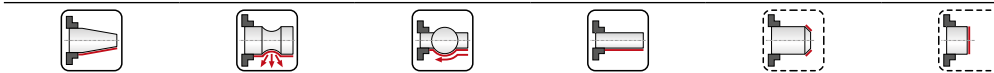
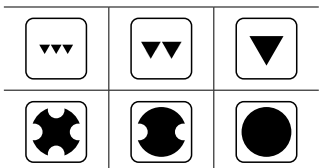
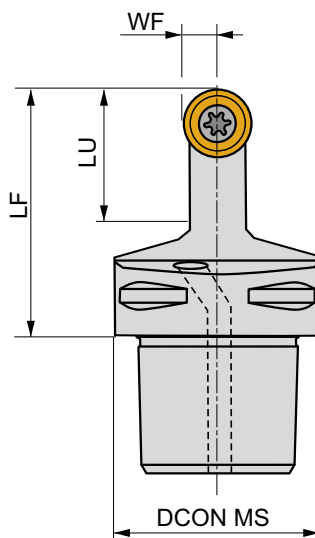
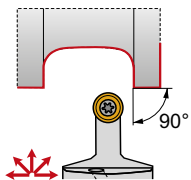
C-SD11V-1	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SD11V-2	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SDS 263-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SRDCN EXT

P M K N S H

S

PRAMET



	DCON MS	WF	LF	LU	LAMS	GAMO		kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]				
C5-SRDCN-00060-10A	50	5	60	25	0	0	✓	0,62	GI013	C-SR10V
C4-SRDCN-00050-12A	40	6	50	28	0	0	✓	0,33	GI014	C-SR12V-1
C5-SRDCN-00060-12A	50	6	60	28	0	0	✓	0,62	GI014	C-SR12V-2

GI013	RC.. 10T3M0
GI014	RC.. 1204M0

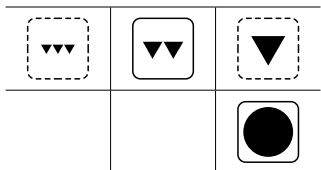
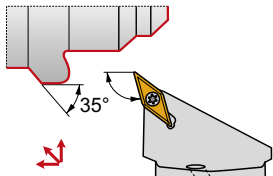
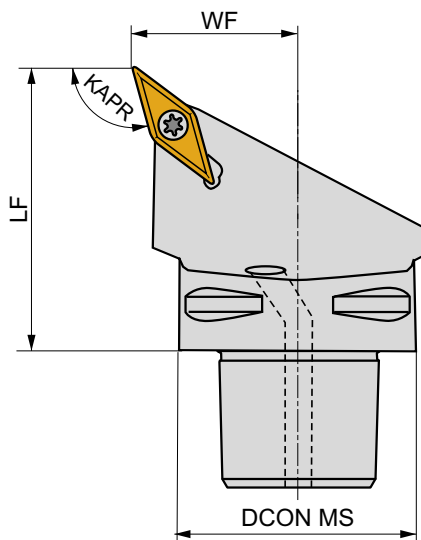
C-SR10V	US 2010-T15P	3,0	M3,5	10,1	SRS 110-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02
C-SR12V-1	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SRS 110-02	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01
C-SR12V-2	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SRS 110-02	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02

C.-SVHB(RL) EXT

P M K N S H

S

PRAMET



	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C4-SVHBR/L-27050-16	40	27	50	107,5	0	0	✓	0,39	G1017	C-SV16S-1
C5-SVHBR/L-35060-16	50	35	60	107,5	0	0	✓	0,70	G1017	C-SV16S-2
C6-SVHBR/L-45065-16	63	45	65	107,5	0	0	✓	1,12	G1017	C-SV16S-2

G1017		VB.. 1604..		VC.. 1604..

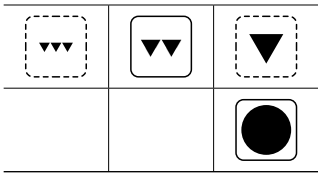
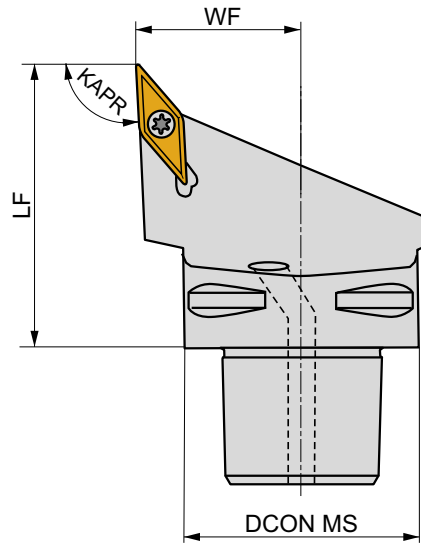
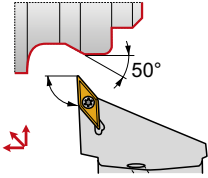
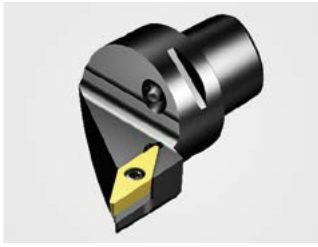
		Nm						
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-SVJB(RL) EXT

P M K N S H

S

PRAMET



	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C3-SVJBR-22040-11-B1	32	22	40	93	0	0	✓	0,20	GI194	C-SV11
C4-SVJBR-27050-11-B1	40	27	50	93	0	0	✓	0,38	GI194	C-SV11
C4-SVJBR/L-27050-16	40	27	50	93	0	0	✓	0,35	GI017	C-SV16S-1
C5-SVJBR/L-35060-16	50	35	60	93	0	0	✓	0,64	GI017	C-SV16S-2
C6-SVJBR/L-45065-16	63	45	65	93	0	0	✓	1,11	GI017	C-SV16S-2

GI194	VB.. 1103..	VC.. 1103..
GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

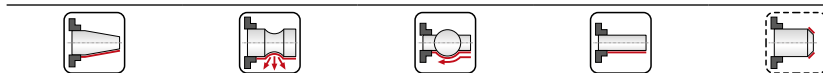
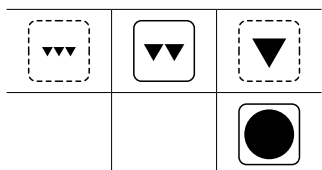
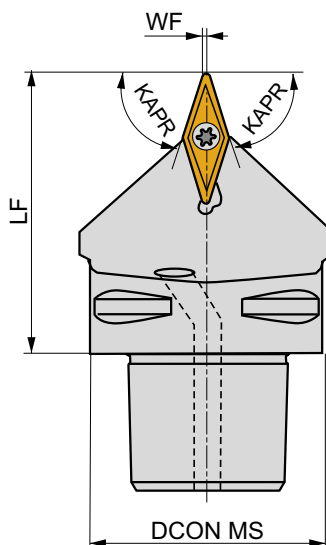
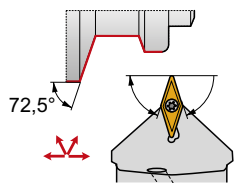
C-SV11	US 2003-T07P	0,8	M2,5	6,5	-	-	FLAGT07P	CN 034-01	
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-01	
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SVS 270-01	MS 9001	FLAGT15P/3,5	CN 034-02	

C.-SVVBN EXT

P M K N S H

S

PRAMET



	DCON MS	WF	LF	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C4-SVVBN-00050-16	40	0,6	50	72,5	0	0	✓	0,36	GI017	C-SV16S-1
C5-SVVBN-00060-16	50	0,6	60	72,5	0	0	✓	0,56	GI017	C-SV16S-2
C6-SVVBN-00065-16	63	0,6	65	72,5	0	0	✓	1,00	GI017	C-SV16S-2

GI017	VB.. 1604..	VC.. 1604..

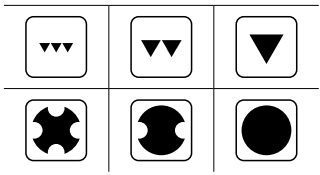
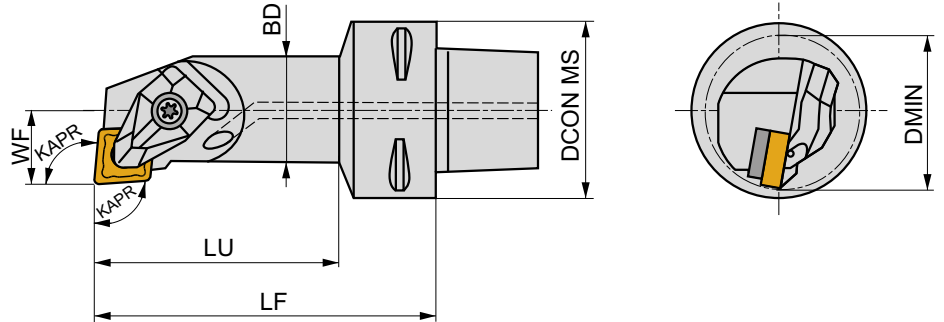
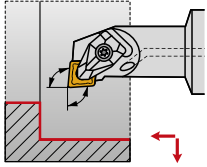
C-SV16S-1	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-01
C-SV16S-2	US 2001-T15P	3,0	M3,5	12,1	SVS 270-01	MS 9001	FLAG T15P/3,5	CN 034-02

C.-DCLN(RL) INT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DIMN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C4-DCLNR-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-14	-6	✓	0,43	G133	DC09
C4-DCLNR/L-17090-12	40	32	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0,53	G1043	DCI12
C5-DCLNR/L-17090-12	50	32	17	90	66	25	95	-12	-6	✓	0,73	G1043	DCI12
C6-DCLNR-17100-12	63	32	17	100	72	25	95	-12	-6	✓	1,14	G1043	DCI12
C6-DCLNR-27140-16	63	50	27	140	114	40	95	-16	-6	✓	1,80	G1050	DC16

G133		CN.. 0903..
G1043		CN.. 1204..
G1050		CN.. 1606..

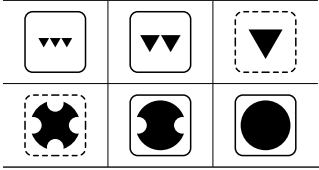
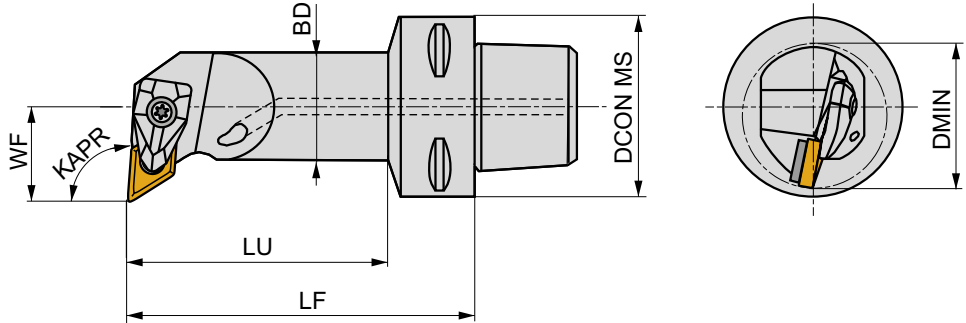
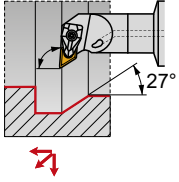
DC09	DCS 09	1,7	DCS 236-04	US 2004-T09P	FLAG T09P	-
DCI12	DCS 12	3,9	DCS 234-01	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5	-
DC16	DCS 16	6,4	DCS 234-03	US 2007-T20P	-	LKT20P

C-DDUN(RL) INT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DIMN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C4-DDUNR/L-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-12	-6	✓	0,51	GI046	DD11

	GI046		DN.. 1104..
--	-------	--	-------------

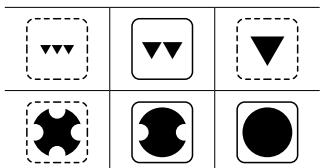
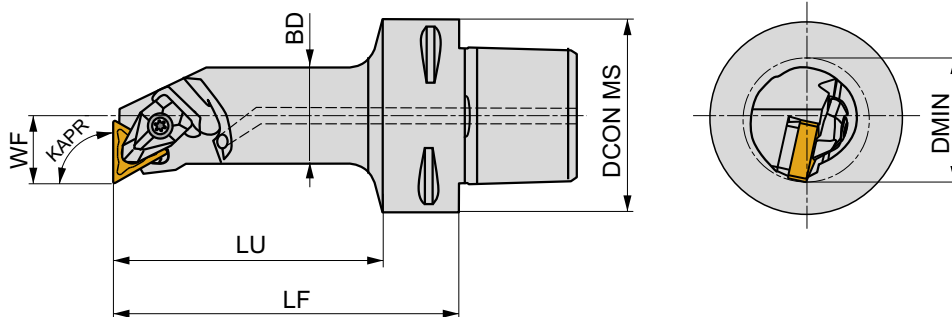
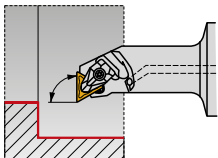
	DD11		DCS 09		1,7		DDS 267-01		US 2004-T09P		FLAG T09P
--	------	--	--------	--	-----	--	------------	--	--------------	--	-----------

C.-DTFN(RL) INT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DIMN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]		kg	GI024	DTI16
C4-DTFNR-17090-16	40	32	17	90	68	25	91	-12	-6	✓	0,55	GI024	DTI16

GI024	TN.. 1604..

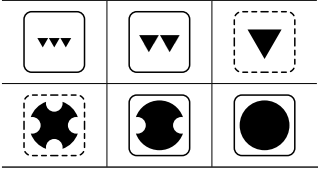
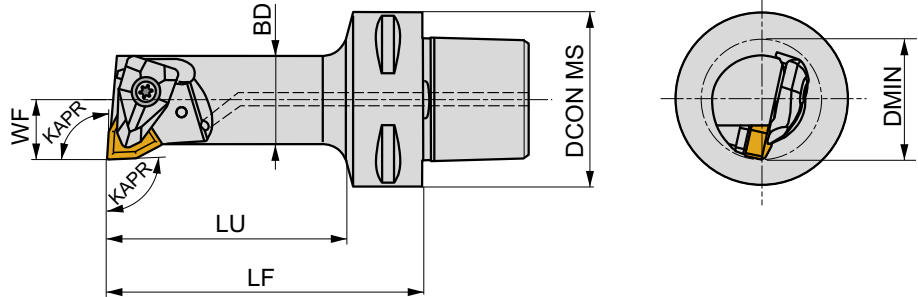
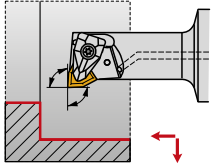
DTI16	DCS 09	1,7	DTS 316-01	US 2004-T09P	FLAG T09P

C-DWLN(RL) INT

P M K N S H

D

PRAMET



	DCON MS	DIMN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C4-DWLN(RL)-13075-06	40	27	13	75	52	20	95	-17	-6	✓	0,42	GI028	DW06
C4-DWLN(RL)-17090-08	40	33	17	90	68	25	95	-12	-6	✓	0,53	GI072	DW108

GI028							WN.. 0604..						
GI072							WN.. 0804..						

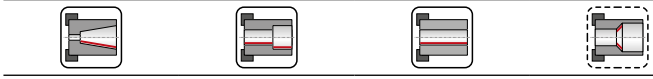
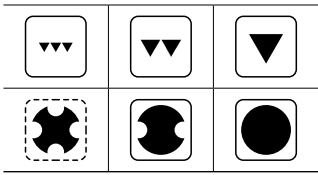
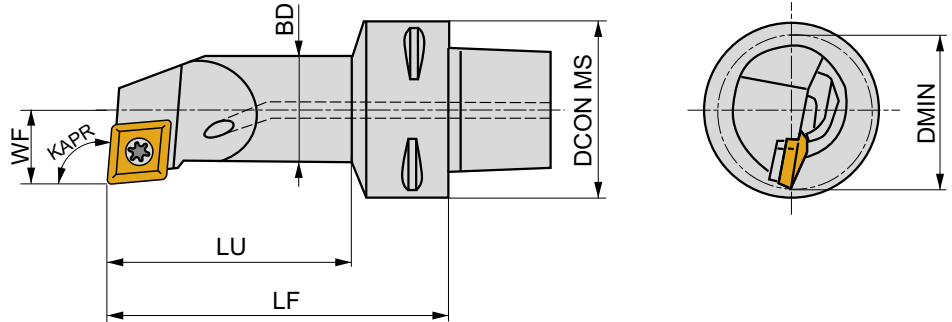
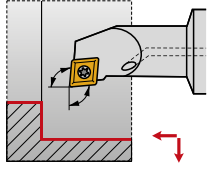
DW06	DCS 09	1,7	DWS 328-01	US 2004-T09P	FLAG T09P
DW108	DCS 12	3,9	DWS 328-02	US 2002-T15P	FLAG T15P/3,5

C.-SCLC(RL) INT

P M K N S H

S

PRAMET



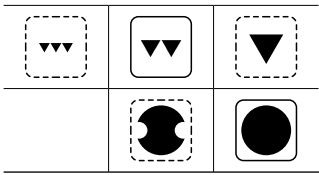
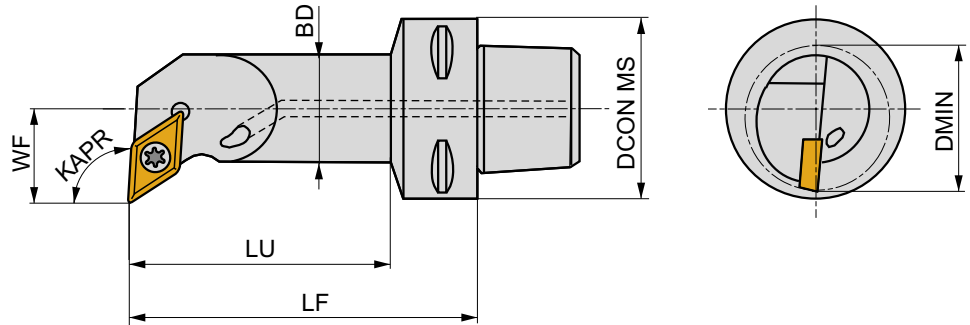
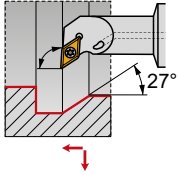
	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C3-SCLCR-11065-09	32	20	11	65	48	16	95	-8,4	0	✓	0,20	G1041	SC09M
C3-SCLCR-13075-09	32	25	13	75	58	20	95	-5,8	0	✓	0,26	G1041	SC09M
C4-SCLCR/L-11070-09	40	20	11	70	47	16	95	-8,4	0	✓	0,36	G1041	SC09M
C4-SCLCR/L-13080-09	40	25	13	80	57	20	95	-5,8	0	✓	0,41	G1041	SC09M
C4-SCLCR-17090-09	40	32	17	90	68	25	95	-3,4	0	✓	0,52	G1041	SC09M
C5-SCLCR/L-11070-09	50	20	11	70	46	16	95	-8,4	0	✓	0,57	G1041	SC09M
C5-SCLCR/L-13080-09	50	25	13	80	56	20	95	-5,8	0	✓	0,65	G1041	SC09M

C.-SDUC(RL) INT

P M K N S H

S

PRAMET



	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO				
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C3-SDUCR-11065-07	50	20	11	65	48	16	93	-4,3	0	✓	0,20	GI052	SV11
C4-SDUCR/L-11070-07	40	20	11	70	47	16	93	-4,3	0	✓	0,36	GI052	SV11
C4-SDUCR/L-13080-11	40	25	13	80	57	20	93	-5,8	0	✓	0,41	GI012	SC09M
C4-SDUCR/L-17090-11	40	32	17	90	68	25	93	-3,4	0	✓	0,52	GI012	SV16
C5-SDUCR/L-13080-11	50	25	13	80	56	20	93	-5,8	0	✓	0,65	GI012	SC09M
C5-SDUCR-17090-11	50	32	17	90	67	25	93	-3,4	0	✓	0,69	GI012	SV16

GI052	DC.. 0702..
GI012	DC.. 11T3..

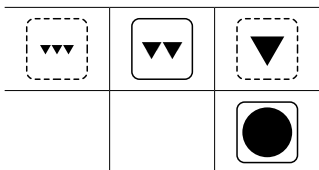
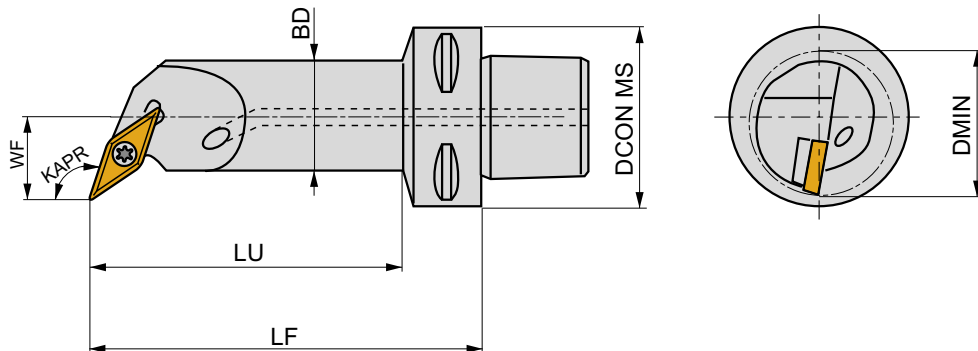
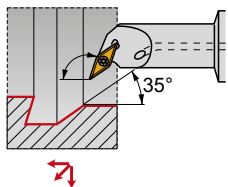
SV11	US 2003-T07P	0,8	M2,5	6,5	FLAGT07P
SC09M	US 2009-T15P	3,0	M3,5	10,1	FLAGT15P/3,5
SV16	US 2010-T15P	3,0	M3,5	10,1	FLAGT15P/3,5

C-SVQB(RL) INT

P M K N S H

S

PRAMET

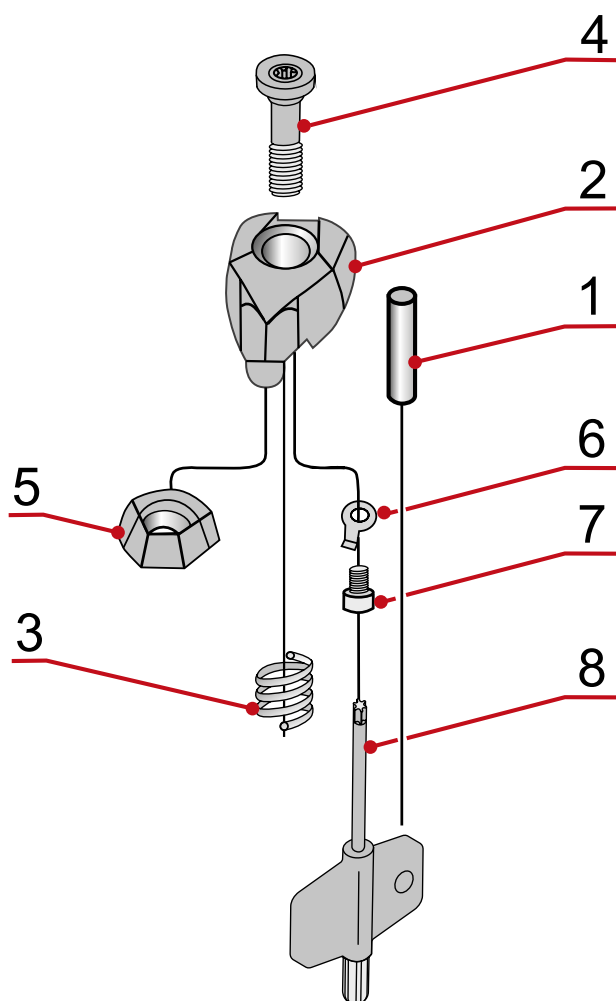


	DCON MS	DMIN	WF	LF	LU	BD	KAPR	LAMS	GAMO		kg		
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]	[°]				
C4-SVQBR/L-18090-16	40	33	18	90	68	25	108	-7,2	0	✓	0,50	GI017	SV16
C5-SVQBR/L-18090-16	50	33	18	90	67	25	108	-7,2	0	✓	0,68	GI017	SV16

	GI017												
			VB.. 1604..									VC.. 1604..	

SV16	US 2010-T15P	3,0	M3,5						10,1				FLAGT15P/3,5

КОМПЛЕКТ ПРИХВАТА РЕЗЦА



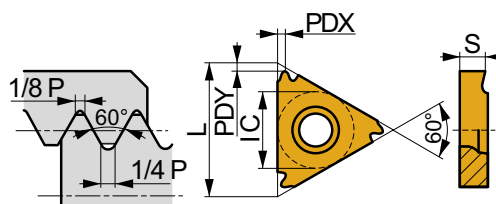
	1	2	3	4		5	6	7	8
DCS 09	CP 2655	CD 09	PR 0157	CS 8601-T09P	1,7	-	-	-	-
DCS 12	CP 2607	CD 12	PR 0158	CS 8602-T15P	3,9	-	-	-	-
DCS 16	CP 2607	CD 16	PR 0159	CS 8603-T20P	6,4	-	-	-	-
DCS 19	CP 2607	CD 19	PR 0159	CS 8603-T20P	6,4	-	-	-	-
DCS 25	CP 2607	CD 25	PR 0101	CS 8604-T25P	9,5	-	-	-	-
DCS 16V	CP 2607	CD 16V	PR 0158	CS 8602-T15P	3,9	-	-	-	-
DCS 12C2	CP 2607	CD 12C2	PR 0158	CS 8602-T15P	3,9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C2	CP 2607	CD 16C2	PR 0159	CS 8603-T20P	6,4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 12C4	CP 2607	CD 12C4	PR 0158	CS 8602-T15P	3,9	PP 3002	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P
DCS 16C4	CP 2607	CD 16C4	PR 0159	CS 8603-T20P	6,4	PP 3003	H 1201	CS 9701-T07P	FLAG T07P



TN M EXT

PRAMET

	IC	L	S
16	9,525	16,5	3,47



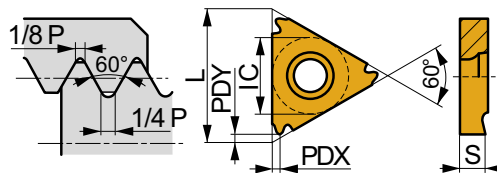
2019
M159

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		RE	FN	FX	CDN	CDX	TP	TPI	PDX	PDY
		TN 16ER050M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	0,5	-	0,8	0,8
1		TN 16ER075M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	0,75	-	0,8	0,8
		TN 16ER080M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	0,8	-	0,6	0,8
F		TN 16ER100M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	1	-	0,8	0,8
	10°	TN 16ER125M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	1,25	-	0,8	0,8
		TN 16ER150M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	1,5	-	0,8	0,8
		TN 16ER175M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	1,75	-	1,5	1,2
		TN 16ER200M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	2	-	1,5	1,2
		TN 16ER250M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	2,5	-	1,5	1,2
		TN 16ER300M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	3	-	1,5	1,2

TN M INT

PRAMET

	IC	L	S
16	9,525	16,5	3,47



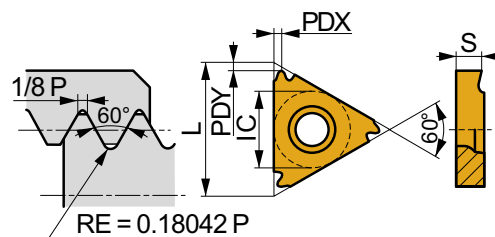
2019
T160

i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		RE	FN	FX	CDN	CDX	TP	TPI	PDX	PDY
		TN 16NR050M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	0,5	-	0,8	0,8
1		TN 16NR075M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	0,75	-	0,8	0,8
		TN 16NR100M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	1	-	0,8	0,8
F		TN 16NR125M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	1,25	-	0,8	0,8
	15°	TN 16NR150M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	1,5	-	0,8	0,8
		TN 16NR175M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	1,75	-	1,5	1,2
		TN 16NR200M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	2	-	1,5	1,2
		TN 16NR250M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	2,5	-	1,5	1,2
		TN 16NR300M-AL	HF7				■			●	+++	-	-	-	-	-	3	-	1,5	1,2

TN MJ EXT

PRAMET

	IC	L	S
16	9,525	16,5	3,47



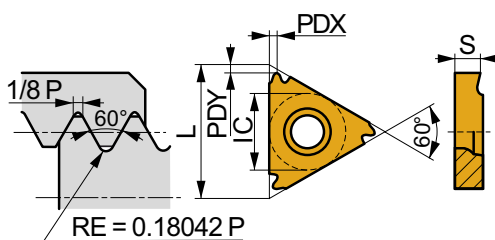
i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		RE	FN	FX	CDN	CDX	TP	TPI	PDX	PDY
		TN 16ER100MJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	1	-	0,8	0,8
1		TN 16ER150MJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	1,5	-	0,8	0,8
U																				
E																				



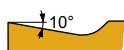
TN UNJ EXT

PRAMET

	IC	L	S
16	9,525	16,5	3,47



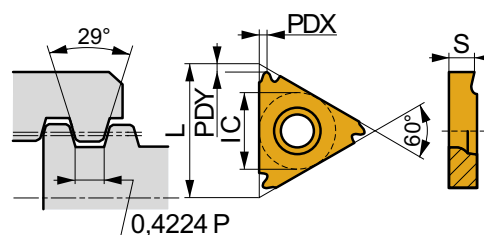
i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		RE	FN	FX	CDN	CDX	TP	TPI	PDX	PDY
		TN 16ER320UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	32	0,8	0,8
1		TN 16ER280UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	28	0,8	0,8
		TN 16ER240UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	24	0,8	0,8
U		TN 16ER200UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	20	0,8	0,8
		TN 16ER180UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	18	0,8	0,8
E		TN 16ER160UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	16	1,5	1,2
		TN 16ER120UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	12	1,5	1,2
		TN 16EL320UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	32	0,8	0,8
1		TN 16EL280UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	28	0,8	0,8
		TN 16EL240UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	24	0,8	0,8
U		TN 16EL200UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	20	0,8	0,8
		TN 16EL180UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	18	0,8	0,8
E		TN 16EL160UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	16	1,5	1,2
		TN 16EL120UNJ	T8030	■	■	■		■		●	+++	-	-	-	-	-	-	12	1,5	1,2



TN STACME EXT

PRAMET

	IC	L	S
16	9,525	16,5	3,47

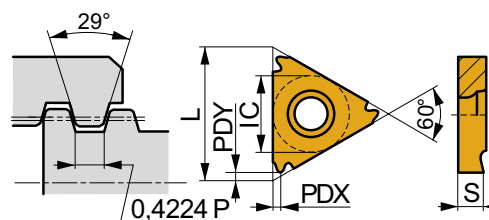


i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		RE	FN	FX	CDN	CDX	TP	TPI	PDX	PDY
		TN 16ER160STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	16	0,8	0,8
		TN 16ER120STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	12	0,8	0,8
		TN 16ER100STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	10	1,5	1,3
		TN 16ER080STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	8	1,5	1,3
		TN 16ER060STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	6	1,4	1,3
		TN 16EL160STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	16	0,8	0,8
		TN 16EL120STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	12	0,8	0,8
		TN 16EL100STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	10	1,5	1,3
		TN 16EL080STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	8	1,5	1,3
		TN 16EL060STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	6	1,4	1,3

TN STACME INT

PRAMET


	IC	L	S
16	9,525	16,5	3,47



i		ISO		P	M	K	N	S	H	?		RE	FN	FX	CDN	CDX	TP	TPI	PDX	PDY
		TN 16NR160STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	16	0,8	0,8
		TN 16NR120STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	12	0,8	0,8
		TN 16NR100STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	10	1,5	1,3
		TN 16NR080STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	8	1,5	1,3
		TN 16NR060STACME*	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	6	1,3	1,3
		TN 16NL160STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	16	0,8	0,8
		TN 16NL120STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	12	0,8	0,8
		TN 16NL100STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	10	1,5	1,3
		TN 16NL080STACME	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	8	1,5	1,3
		TN 16NL060STACME*	T8030	■	■	■		☑		●	+++	-	-	-	-	-	-	6	1,3	1,3

СПИСОК НОВЫХ ПОЗИЦИЙ

ISO	
CCMT 09T302E-UR	T6310
CCMT 09T302E-UR	T8330
CNMG 160612E-R	T7335
CNMG 160616E-NMR	T9315
DCMT 11T304E-FM	T9310
DCMT 11T308E-FM	T9310
DNMG 150612E-FM	T9310
TNMG 160412E-FM	T9310
TNMG 160412E-SF	T6310
TNMG 160412E-SF	T9325
TNMG 160412E-SM	T6310
TNMG 220404E-SF	T6310
TNMG 220404E-SF	T7325
TNMG 220404E-SF	T9325
TNMG 220412E-SF	T6310
TNMG 220412E-SF	T7325
TNMG 220412E-SF	T9325
TNMG 220412E-SM	T6310
VBMT 160408E-FM	T9310
VCGT 130302E-NF2	T6310
VCGT 130308E-NF2	T6310
WNMG 060408E-SF	T9315
WNMG 060412E-RM	T9310

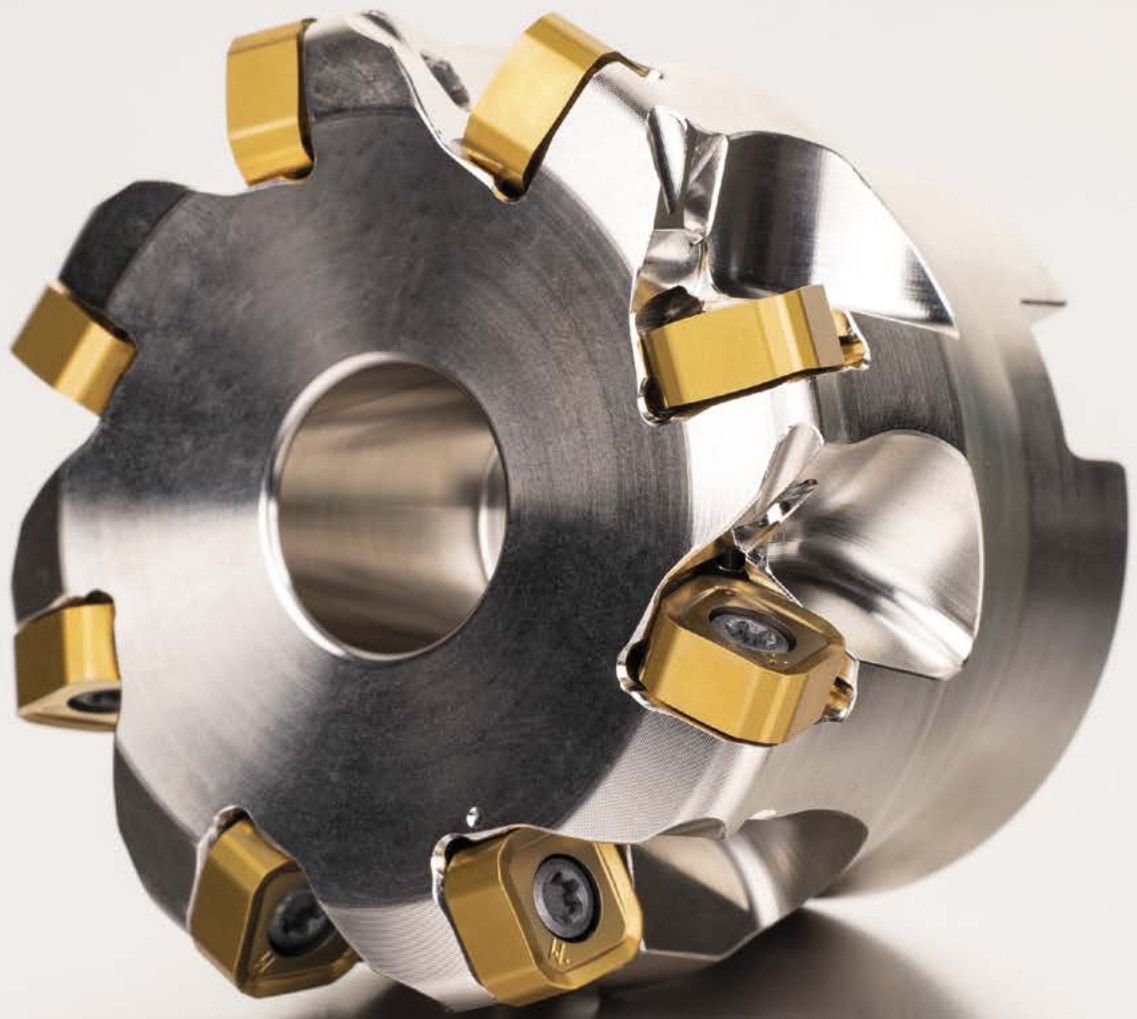
ISO	
TN 16EL080ACME	T8030
TN 16EL100ACME	T8030
TN 16EL120ACME	T8030
TN 16NL080ACME	T8030
TN 16NL100ACME	T8030
TN 16NL120ACME	T8030
TN 16NR100ACME	T8030
TN 16NR120ACME	T8030
TN 22NL060ACME	T8030
TN 16EL110BSPT	T8030
TN 16EL140BSPT	T8030
TN 16EL190BSPT	T8030
TN 16EL280BSPT	T8030
TN 16ER190BSPT	T8030
TN 16ER280BSPT	T8030
TN 16NL110BSPT	T8030
TN 16NL140BSPT	T8030
TN 16NL190BSPT	T8030
TN 16NL280BSPT	T8030
TN 16NR190BSPT	T8030
TN 16NR280BSPT	T8030
TN 16EL350M*	T8030
TN 16ER350M*	T8030

ISO	
TN 16NL350M*	T8030
TN 16NR350M*	T8030
TN 16EL060RD*	T8030
TN 16EL080RD	T8030
TN 16EL100RD	T8030
TN 16NL060RD*	T8030
TN 16NL080RD	T8030
TN 16NL100RD	T8030
TN 16EL240W	T8030
TN 16EL260W	T8030
TN 16ER240W	T8030
TN 16ER260W	T8030
TN 16NL240W	T8030
TN 16NL260W	T8030
TN 16NR240W	T8030
TN 16NR260W	T8030

* Державки должны быть модифицированы

ФРЕЗЕРОВАНИЕ





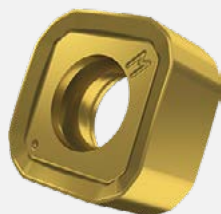
ВЫСОКОПОДАЧНЫЕ ФРЕЗЫ С ПЛАСТИНАМИ, ИМЕЮЩИМИ ВОСЕМЬ РЕЖУЩИХ КРОМОК И ГЛУБИНУ ОБРАБОТКИ ДО 1,7 ММ

Новый широкий ассортимент фрез для экономичной обработки с высокой подачей. Прочные пластины имеют восемь режущих кромок и обеспечивают высокую производительность при фрезеровании разных материалов в разных условиях.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Двухсторонние квадратные пластины имеют восемь режущих кромок
- Осевая глубина резания до 1,7 мм
- Прочная главная режущая кромка
- Геометрия MM для более плавного резания
- Фрезы имеют возможность обработки плоскостей и фасонных поверхностей, фрезерования с винтовой интерполяцией и под углом
- Диапазон диаметров от 32 до 125 мм с промежуточными размерами для обработки штампов и пресс-форм.
- Концевые фрезы, торцевые фрезы и сменные головки
- Все фрезы имеют внутренний подвод СОЖ
- **Экономия:** восемь режущих кромок на пластине обеспечивают низкую стоимость обработки
- **Повышенная производительность:** фрезерование с высокой подачей и повышенным до 50% объемом снимаемого материала благодаря увеличенной глубине резания
- **Безопасность процесса:** особенно при обработке углов кармана
- **Предотвращение вибрации:** фрезы подходят для обработки с большим вылетом 5...10xD
- **Решение для обработки штампов и пресс-форм:** фрезы способны работать в разных условиях применения, с разными материалами заготовок

ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН

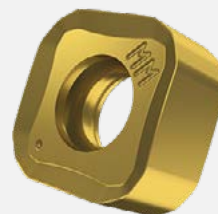


NEW

M

ГЕОМЕТРИЯ M

- Для обработки сталей
- Возможное применение для обработки чугуна



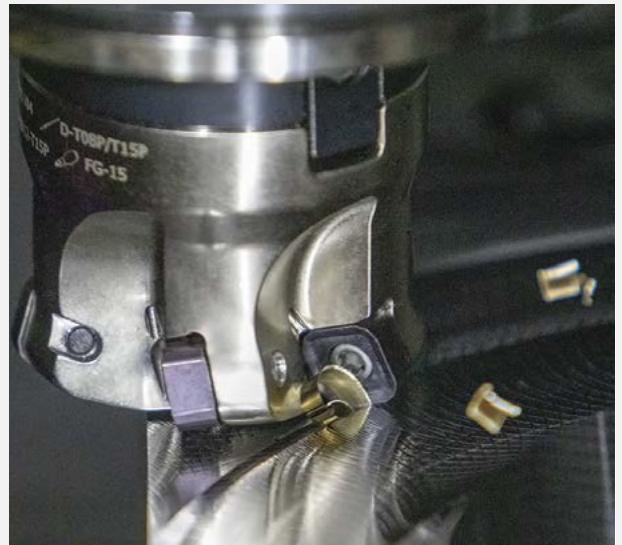
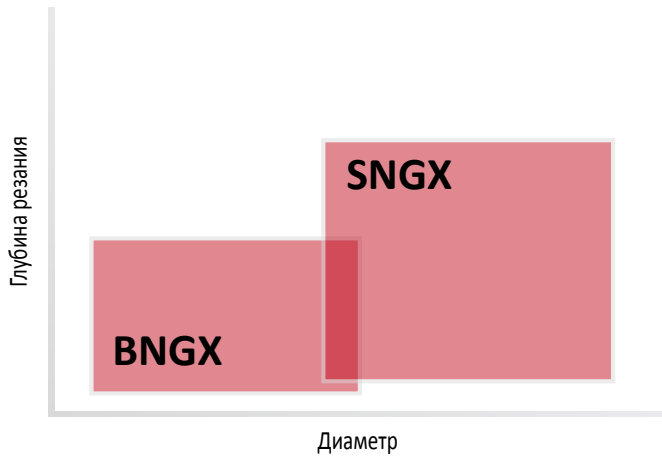
NEW

MM

ГЕОМЕТРИЯ MM

- Для обработки мягких и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Материал заготовки: Инструментальная сталь 1.2343 (300 НВ)
 Группа материала: P
 Заготовка: Плита
 Пластина: SNGX 110416SR-M:M8310
 Корпус фрезы: 50A05R-SMOSN11-C
 СОЖ: Нет

Операция		Фрезерование плоскости
Геометрия пластины		M
Скорость резания	v_c м/мин	200
Подача на зуб	f_z мм/зуб	1,2
Минутная подача	f мм/мин	8520
Глубина резания	a_p мм	1,5
Ширина фрезерования	a_e мм	35



SSN11

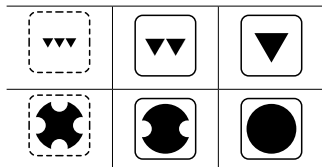
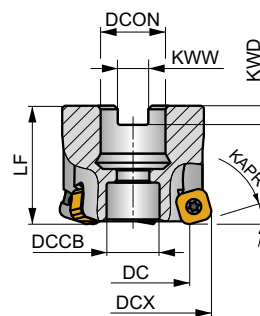
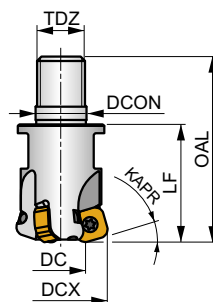
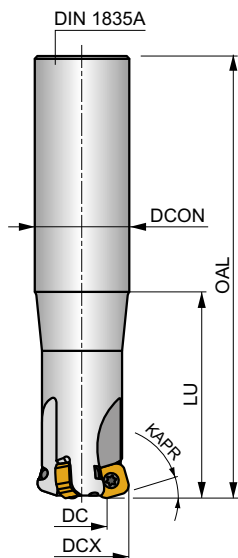
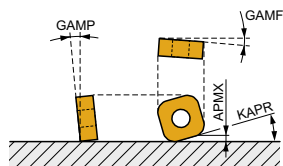
P M K S H

PRAMET

S



KAPR	18°
APMX	1,7 mm



	0,20-0,46
	0,20-0,46



ISO	DCX	DC	OAL	LF	DCON MS	DCCB	LU	TDZ	KWW	KWD	GAMP	GAMF	max.		kg	G339	C0314	AC001-003		
													°	°						
	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[°]	[°]								
32E3R070A32-SSN11-C	32	18,3	150	-	32	-	70	-	-	-	-10	-11,5	3	-	17500	✓	0,69	G339	C0314	-
32E3R120A32-SSN11-C	32	18,3	200	-	32	-	120	-	-	-	-10	-11,5	3	-	17500	✓	0,89	G339	C0314	-
35E3R050A32-SSN11-C	35	21,2	200	-	32	-	50	-	-	-	-10	-11	3	-	16800	✓	1,05	G339	C0314	-
32E3R040M16-SSN11-C	32	18,3	63	40	17	-	-	M16	-	-	-10	-11,5	3	-	-	✓	0,17	G339	C0314	-
35E3R040M16-SSN11-C	35	21,2	63	40	17	-	-	M16	-	-	-10	-11	3	-	-	✓	0,19	G339	C0314	-
40E4R043M16-SSN11-C	40	26,2	66	43	17	-	-	M16	-	-	-10	-10,5	4	✓	-	✓	0,23	G339	C0314	-
40A04R-SMOSN11-C	40	26,2	-	40	16	12,4	-	-	8,4	5,6	-10	-10,5	4	✓	15700	✓	0,19	G339	C0316	-
42A04R-SMOSN11-C	42	28,2	-	40	16	14,1	-	-	8,4	5,6	-10	-10,5	4	✓	15300	✓	0,21	G339	C0318	-
50A05R-SMOSN11-C	50	36,1	-	40	22	18,1	-	-	10,4	6,3	-10	-10	5	✓	14000	✓	0,31	G339	C0320	-
50A06R-SMOSN11-C	50	36,1	-	40	22	18,1	-	-	10,4	6,3	-10	-10	6	✓	14000	✓	0,31	G339	C0320	-
52A05R-SMOSN11-C	52	38,1	-	40	22	18,1	-	-	10,4	6,3	-10	-10	5	✓	13800	✓	0,34	G339	C0320	-
52A06R-SMOSN11-C	52	38,1	-	40	22	18,1	-	-	10,4	6,3	-10	-10	6	✓	13800	✓	0,33	G339	C0320	-
63A06R-SMOSN11-C	63	49,1	-	40	22	18,1	-	-	10,4	6,3	-10	-10	6	✓	12500	✓	0,46	G339	C0320	-
63A08R-SMOSN11-C	63	49,1	-	40	22	18,1	-	-	10,4	6,3	-10	-10	8	✓	12500	✓	0,47	G339	C0320	-
66A06R-SMOSN11-C	66	52,1	-	50	27	18,1	-	-	12,4	7	-10	-10	6	✓	12200	✓	0,74	G339	C0322	-
66A08R-SMOSN11-C	66	52,1	-	50	27	18,1	-	-	12,4	7	-10	-10	8	✓	12200	✓	0,75	G339	C0322	-
80A07R-SMOSN11-C	80	66,1	-	50	27	38,1	-	-	12,4	7	-10	-10	7	✓	11100	✓	0,95	G339	C0324	AC001
80A09R-SMOSN11-C	80	66,1	-	50	27	38,1	-	-	12,4	7	-10	-10	9	✓	11100	✓	0,93	G339	C0324	AC001
100A08R-SMOSN11-C	100	86,1	-	50	32	45,1	-	-	14,4	8	-10	-10	8	✓	9900	✓	1,63	G339	C0324	AC002
115A08R-SMOSN11-C	115	101,1	-	50	32	45,1	-	-	14,4	8	-10	-10	8	✓	9200	✓	2,09	G339	C0324	AC002
125A08R-SMOSN11-C	125	111,1	-	63	40	56,1	-	-	16,4	9	-10	-10	8	✓	8900	✓	3,16	G339	C0324	AC003



G339



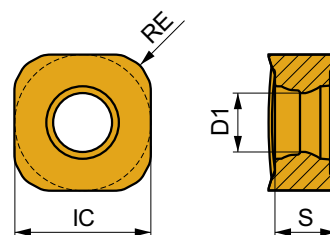
SNGX 1104..

CO314	US 44012-T15P	3,5	M4	12	-	-	Flag T15P	-	-
CO316	US 44012-T15P	3,5	M4	12	D-T08P/T15P	FG-15	-	HCS0840C	-
CO318	US 44012-T15P	3,5	M4	12	D-T08P/T15P	FG-15	-	HS90835	-
CO320	US 44012-T15P	3,5	M4	12	D-T08P/T15P	FG-15	-	HS1030C	-
CO322	US 44012-T15P	3,5	M4	12	D-T08P/T15P	FG-15	-	HS1230C	-
CO324	US 44012-T15P	3,5	M4	12	D-T08P/T15P	FG-15	-	-	-

AC001	KS 1230	K.FMH27
AC002	KS 1635	K.FMH32
AC003	KS 2040	K.FMH40

SNGX 11

	IC	D1	S
1104	10,6	4,56	4,76



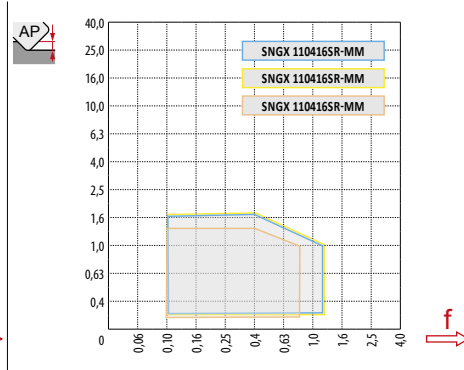
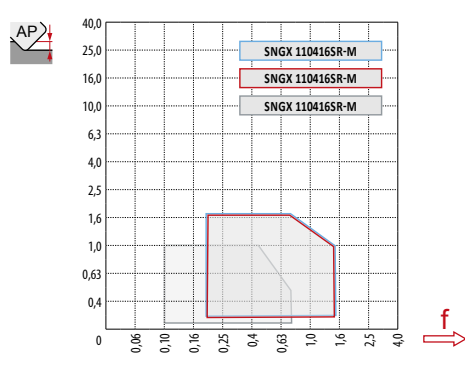
			P	M	K	N	S	H			RE	FN	FX	APMN	APMX		
 	SNGX 110416SR-M		M9325	■					⚙	---	1,6	0,2	1,13	0,2	1,7		
			M9340	■						⚙	---	1,6	0,2	1,13	0,2	1,7	
			M8310	■	▣				▣		⚙	-	1,6	0,2	1,5	0,2	1,7
			M8330	■	▣				▣		⚙	-	1,6	0,2	1,5	0,2	1,7
			M8340	■	▣				▣		⚙	+/-	1,6	0,2	1,5	0,2	1,7
 	SNGX 110416SR-MM		M9340	▣	■			■	⚙	---	1,6	0,1	0,9	0,2	1,7		
			M6330	▣	■			■		⚙	-	1,6	0,1	1,2	0,2	1,7	
			M8340	▣	■			■		⚙	+/-	1,6	0,1	1,2	0,2	1,7	
			M8345	▣	■			■		⚙	+/-	1,6	0,1	1,2	0,2	1,7	
						8215	■	▣			▣	⚙	-	1,6	0,2	1,5	0,2

ISO	FN	FX	M9325	M9340	M6330	M8310	M8330	M8340	M8345	8215	
P	●	0,20	1,50	335	299	230	290	273	246	193	275
	●	0,20	1,25	308	275	212	267	251	227	177	253
	⚙	0,20	1,00	265	236	182	229	215	195	152	217
M	●	0,10	1,20	-	175	163	-	-	143	113	-
	●	0,10	1,00	-	161	150	-	-	131	104	-
	⚙	0,10	0,80	-	138	128	-	-	113	89	-
K	●	0,20	1,50	-	-	-	275	258	238	-	260
	●	0,20	1,25	-	-	-	253	237	219	-	239
	⚙	0,20	1,00	-	-	-	217	203	188	-	205
S	●	0,10	0,84	-	80	73	-	-	63	50	-
	●	0,10	0,70	-	74	67	-	-	58	46	-
	⚙	0,10	0,60	-	63	57	-	-	49	40	-
H	●	0,10	0,75	-	-	-	58	53	-	-	53
	●	0,10	0,60	-	-	-	53	48	-	-	48
	⚙	0,10	0,45	-	-	-	45	41	-	-	41



a_e DCX	0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,40	0,50	0,60	0,70	0,75	0,80	0,90	1,00
	1,48	1,35	1,27	1,22	1,19	1,16	1,11	1,08	1,05	1,03	1,02	1,01	0,99	0,98
	2,87	2,05	1,69	1,48	1,33	1,23	1,09	0,75	0,94	0,90	0,89	0,88	0,88	1,00
	0,64	0,64	0,64	0,64	0,64	0,65	0,65	0,67	0,68	0,71	0,72	0,74	0,79	1,00

	SNGX 11 - M	SNGX 11 - MM
RE	1,6	1,6
BS	-	-



HFC														
DCX	AP	0,00	0,20	0,40	0,60	0,80	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70
32		18,30	19,53	20,76	21,99	23,22	24,46	25,07	25,69	26,30	26,92	27,53	28,15	28,76
35		21,20	22,43	23,66	24,89	26,12	27,36	27,97	28,59	29,20	29,82	30,43	31,05	31,66
40		26,20	27,43	28,66	29,89	31,12	32,36	32,97	33,59	34,20	34,82	35,43	36,05	36,66
42		28,20	29,43	30,66	31,89	33,12	34,36	34,97	35,59	36,20	36,82	37,43	38,05	38,66
50		36,10	37,33	38,56	39,79	41,02	42,26	42,87	43,49	44,10	44,72	45,33	45,95	46,56
52	DEF	38,10	39,33	40,56	41,79	43,02	44,26	44,87	45,49	46,10	46,72	47,33	47,95	48,56
63		49,10	50,33	51,56	52,79	54,02	55,26	55,87	56,49	57,10	57,72	58,33	58,95	59,56
66		52,10	53,33	54,56	55,79	57,02	58,26	58,87	59,49	60,10	60,72	61,33	61,95	62,56
80		66,10	67,33	68,56	69,79	71,02	72,26	72,87	73,49	74,10	74,72	75,33	75,95	76,56
100		86,10	87,33	88,56	89,79	91,02	92,26	92,87	93,49	94,10	94,72	95,33	95,95	96,56
115		101,10	102,33	103,56	104,79	106,02	107,26	107,87	108,49	109,10	109,72	110,33	110,95	111,56
125		111,10	112,33	113,56	114,79	116,02	117,26	117,87	118,49	119,10	119,72	120,33	120,95	121,56
	AP	-	0,20	0,40	0,60	0,80	1,00	1,10	1,20	1,30	1,40	1,50	1,60	1,70
		-	1,37	0,98	0,81	0,71	0,64	0,62	0,59	0,58	0,56	0,54	0,53	0,52



SNGX

DCX	max	FX
32	5,0	0,25
35	5,0	0,25
40	5,2	0,30
42	5,2	0,30
50	5,3	0,30
52	5,3	0,30
63	5,4	0,30
66	5,4	0,30
80	5,5	0,35
100	5,5	0,35
115	5,5	0,35
125	5,5	0,35



SNGX (HFC)

DCX	RPMX	APMX/I
32	0,8	1,4/100
35	0,8	1,4/100
40	0,7	1,2/100
42	0,7	1,2/100
50	0,5	0,9/100
52	0,5	0,9/100
63	0,4	0,7/100
66	0,4	0,7/100
80	0,3	0,5/100
100	0,2	0,3/100
115	0,2	0,3/100
125	0,2	0,3/100



SNGX (HFC)

DCX	AP	FX
32	0,2	0,3
35	0,2	0,3
40	0,2	0,3
42	0,2	0,3
50	0,3	0,4
52	0,3	0,4
63	0,3	0,4
66	0,3	0,4
80	0,3	0,4
100	0,3	0,4
115	0,3	0,4
125	0,3	0,4



DCX	µm	3	5	10	15	20	30	40	50	60	80	100
32		0,620	0,800	1,131	1,386	1,600	1,960	2,263	2,530	2,771	3,200	3,578
35		0,648	0,837	1,183	1,449	1,673	2,049	2,366	2,646	2,898	3,347	3,742
40		0,693	0,894	1,265	1,549	1,789	2,191	2,530	2,828	3,098	3,578	4,000
42		0,710	0,917	1,296	1,587	1,833	2,245	2,592	2,898	3,175	3,666	4,099
50		0,775	1,000	1,414	1,732	2,000	2,449	2,828	3,162	3,464	4,000	4,472
52		0,790	1,020	1,442	1,766	2,040	2,498	2,884	3,225	3,533	4,079	4,561
63		0,869	1,122	1,587	1,944	2,245	2,750	3,175	3,550	3,888	4,490	5,020
66		0,890	1,149	1,625	1,990	2,298	2,814	3,250	3,633	3,980	4,596	5,138
80		0,980	1,265	1,789	2,191	2,530	3,098	3,578	4,000	4,382	5,060	5,657
100		1,095	1,414	2,000	2,449	2,828	3,464	4,000	4,472	4,899	5,657	6,325
115		1,175	1,517	2,145	2,627	3,033	3,715	4,290	4,796	5,254	6,066	6,782
125		1,225	1,581	2,236	2,739	3,162	3,873	4,472	5,000	5,477	6,325	7,071



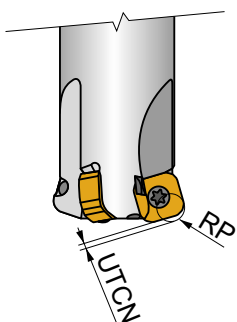
SNGX

AP	0,2	0,5	1,0	1,7
FX	1,20	1,00	0,50	0,25



SNGX (HFC)

DCX	d _{min}	d _{max}	S _{max} d _{min}	S _{max} d _{max}
32	48,0	63,8	0,7	1,4
35	54,0	69,8	0,8	1,5
40	64,0	79,8	0,9	1,5
42	68,0	83,8	1,0	1,6
50	84,0	99,8	0,9	1,4
52	88,0	103,8	1,0	1,4
63	109,0	125,8	1,0	1,4
66	115,0	131,8	1,1	1,4
80	143,0	159,8	1,0	1,3
100	183,0	199,8	0,9	1,1
115	213,0	229,8	1,1	1,3
125	233,0	249,8	1,2	1,4



SNGX	RP	UTCN
	[mm]	[mm]
SNGX 110416	4,6	0,92

НОВАЯ ГЕОМЕТРИЯ F ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЧУВСТВИТЕЛЬНЫХ К ВИБРАЦИИ ЗАГОТОВОК

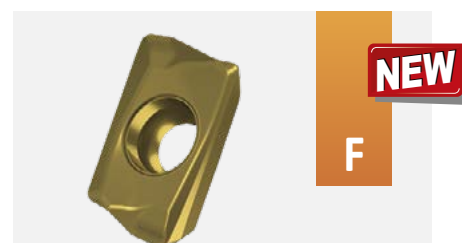
Популярная серия производительных фрез дополнена фрезами с новой геометрией F, предназначенными для обработки аустенитных нержавеющей сталей и низкоуглеродистых сталей на низких режимах резания.

ОСОБЕННОСТИ И ПРЕИМУЩЕСТВА

- Позитивная геометрия пластин
- Узкая фаска
- Снижение объема работ по механической обработке пластин в процессе изготовления
- Винтовые режущие кромки
- Фрезы для обработки уступов и пазов; фрезерования под углом и с винтовой интерполяцией, плунжерного фрезерования
- Фрезы можно использовать для обработки плоскостей и фасонных поверхностей
- **Обработка с большим вылетом:** низкая вероятность появления вибраций и шума
- **Снижение упрочнения материала заготовки:** силы резания на 20% меньше по сравнению с геометрией M
- **Улучшенная чистота обработки:** ровные поверхности без заусенцев
- **Улучшенный отвод стружки:** особенно при фрезеровании пазов
- **Повышенная надежность:** особенно при обработке аустенитных нержавеющей сталей



ГЕОМЕТРИИ ПЛАСТИН



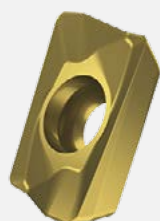
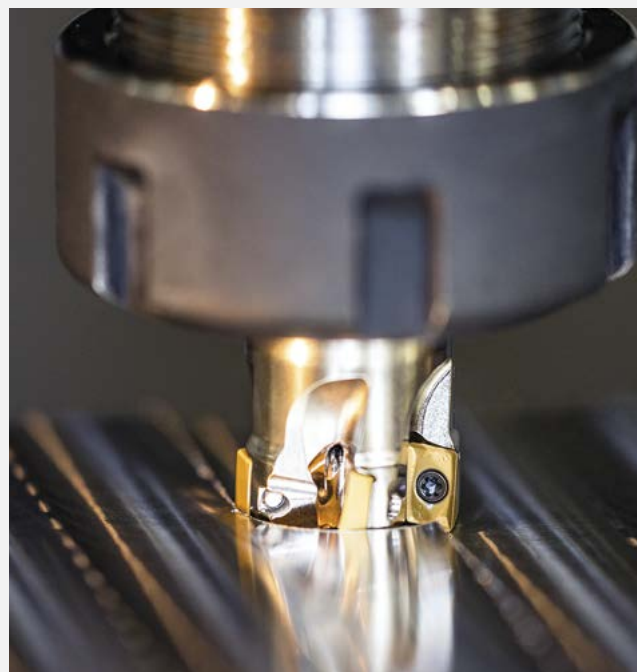
ГЕОМЕТРИЯ F

- Оптимальный вариант для обработки чувствительных к вибрации компонентов
- Обработка аустенитных нержавеющей сталей и низкоуглеродистых сталей

ПРИМЕР ОБРАБОТКИ

Материал заготовки: 316L
 Группа материала: М
 Пластина: ADMX070204SR-F:M6330
 Корпус фрезы: 20A4R020A20-SAD07D-C
 СОЖ: Нет

Операция	Фрезерование уступа		
Скорость резания	V_c	м/мин	210
Подача на зуб	f_z	мм	0,06
Минутная подача	f	мм/мин	201
Глубина резания	a_p	мм	2
Ширина фрезерования	a_e	мм	12
Шероховатость	R_a	мкм	0,42



M

ГЕОМЕТРИЯ М

- Универсальное применение
- Для обработки сталей и чугуна
- Новые значения радиуса пластин: 1,2 и 1,6 мм



FA

ГЕОМЕТРИЯ FA

- Для обработки цветных сплавов



HF

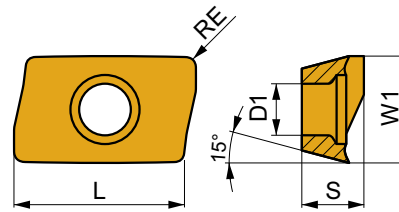
ГЕОМЕТРИЯ HF

- Фрезерование с высокой подачей

ADMX 07



	W1	D1	L	S
0702	4,482	2,20	6,95	2,48

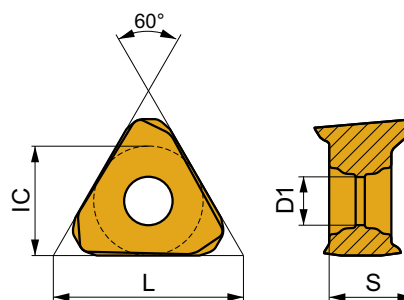


i	↖	ISO	[Texture]	P	M	K	N	S	H	[?]	[Drop]	RE	FN	FX	APMN	APMX	
	ADMX 070202SR-F	M8330	■	■	■	■	■	■	■	●	-	0,2	0,02	0,10	0,1	5,0	
		M8340	■	■	■	■	■	■	■	■	●	+/-	0,2	0,02	0,10	0,1	5,0
	ADMX 070204SR-F	M9340	■	■	■	■	■	■	■	■	●	---	0,4	0,02	0,08	0,1	5,0
		M6330	■	■	■	■	■	■	■	■	●	-	0,4	0,02	0,10	0,1	5,0
		M8310	■	■	■	■	■	■	■	■	●	-	0,4	0,02	0,10	0,1	5,0
		M8330	■	■	■	■	■	■	■	■	●	-	0,4	0,02	0,10	0,1	5,0
	ADMX 070208SR-F	M8340	■	■	■	■	■	■	■	■	●	+/-	0,4	0,02	0,10	0,1	5,0
		M6330	■	■	■	■	■	■	■	■	●	-	0,8	0,02	0,10	0,1	5,0
		M8310	■	■	■	■	■	■	■	■	●	-	0,8	0,02	0,10	0,1	5,0
		M8330	■	■	■	■	■	■	■	■	●	-	0,8	0,02	0,10	0,1	5,0
ADMX 070212SR-M	M8340	■	■	■	■	■	■	■	■	●	+/-	1,2	0,03	0,12	0,1	5,0	
	ADMX 070216SR-M	M8310	■	■	■	■	■	■	■	■	●	-	1,6	0,03	0,12	0,1	5,0
		M8330	■	■	■	■	■	■	■	■	●	-	1,6	0,03	0,12	0,1	5,0
		M8340	■	■	■	■	■	■	■	■	●	+/-	1,6	0,03	0,12	0,1	5,0

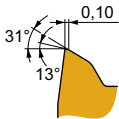
TNGX 10

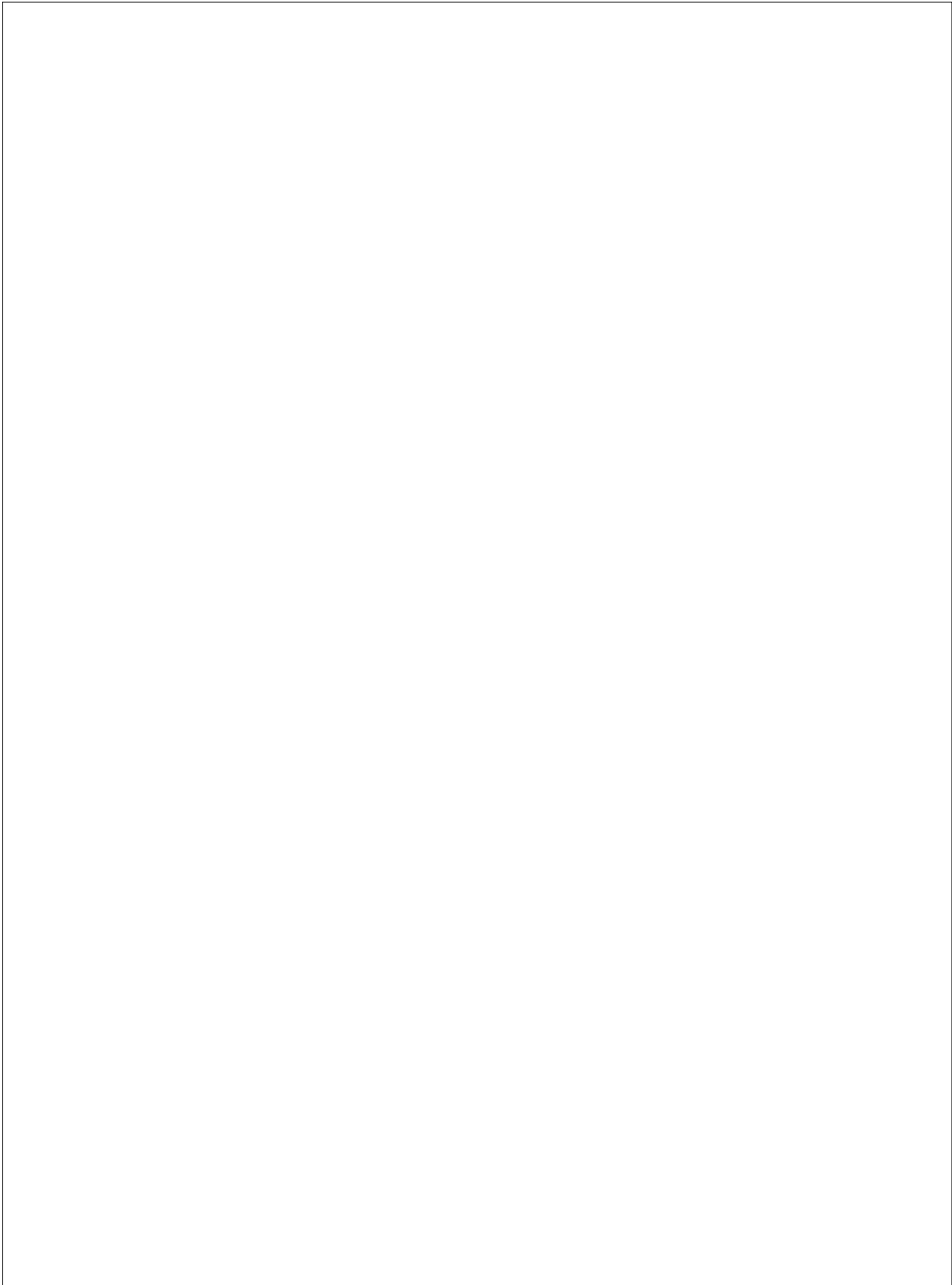


	IC	D1	L	S
100412	6,000	2,80	10,40	4,61
100416	6,000	2,80	10,40	4,54



i	ISO	M	P	M	K	N	S	H	?	RE	FN	FX	APMN	APMX		
															RE	FN
	TNGX 100412SR-M	M8330	■	▣	▣	▣	▣	▣	●	-	1,2	0,05	0,15	0,3	5,0	
		M8340	■	■	▣	▣	▣	▣	▣	●	+/-	1,2	0,05	0,15	0,3	5,0
	TNGX 100416SR-M	M8310	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣	●	-	1,6	0,05	0,15	0,3	5,0
		M8330	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣	●	-	1,6	0,05	0,15	0,3	5,0
		M8340	■	■	▣	▣	▣	▣	●	+/-	1,6	0,05	0,15	0,3	5,0	





SIMPLY RELIABLE

Будучи профессионалом, вы можете оценить качество обработки, просто взглянув на стружку. Чистая и ровная форма стружки говорит сама за себя. Стружка - это точный индикатор стабильности технологического процесса, вот почему мы используем стружку как символ **нашей надежности.**

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
info.ar@dormerpramet.com

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
F: (905) 542 7000
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
F: +33 (0)2 47 62 52 00
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
F: +36-96 / 522-847
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
F: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
F: +48 32 78-60-406
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
Ф: +7 (499) 763 38 90
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
F: +421 (41) 763 74 49
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 056 736 30 21
F: +38 067 220 97 48
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
F: +420 583 381 401
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
F: +44 1246 571339
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ

T: +420 583 381 520
F: +420 583 215 401
info.int.cz@dormerpramet.com

PRA-BRO-NEWS-2020-RU