



Обозначение	Наличие		Обозначение пластины	Размеры (мм)					Макс. диаметр для отрезки (мм) D1	Крепёжный винт *	Ключ	
	R	L		H1	B	H2	L1	F2				
CTCHR/L1010-200	★	★	CTCT	2	10	10	10	120	11	20	NS501W	HKY25RS
1212-200	★	★		2	12	12	12	120	11	20	NS501W	HKY25RS

* Момент затяжки (N • м) : NS501W=2.2

МАЛОРАЗМЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ПЛАСТИНЫ

Стружколом	Обозначение	Напр.	С покрытием	Размеры (мм)			Макс. диаметр для отрезки (мм)	Геометрия	
				VP15TF	W3	B9			Re
Со стружколомом	CTCT22200V5N-B	N	★ ★	VP15TF	2.2	0°	0.05	20	
	2220001N-B	N	★ ★	VP15TF	2.2	0°	0.1	20	
	25200V5N-B	N	★ ★	VP15TF	2.5	0°	0.05	20	
	2520001N-B	N	★ ★	VP15TF	2.5	0°	0.1	20	
	22200V5R-B	R	★ ★	VP15TF	2.2	17°	0.05	20	
	2220001R-B	R	★ ★	VP15TF	2.2	17°	0.1	20	
	25200V5R-B	R	★ ★	VP15TF	2.5	17°	0.05	20	
	2520001R-B	R	★ ★	VP15TF	2.5	17°	0.1	20	
	22200V5L-B	L	★ ★	VP15TF	2.2	17°	0.05	20	
	2220001L-B	L	★ ★	VP15TF	2.2	17°	0.1	20	
	25200V5L-B	L	★ ★	VP15TF	2.5	17°	0.05	20	
	2520001L-B	L	★ ★	VP15TF	2.5	17°	0.1	20	

* 10 пластины в наборе.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (мм/мин)	Подача (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180HV–280HV	VP15TF	100 (50–150)	0.05 (0.02–0.09)
	—	VP15TF	110 (30–180)	0.05 (0.01–0.09)
M Нержавеющая сталь	≤200HV	VP15TF	80 (50–120)	0.03 (0.02–0.05)
N Цветные Металлы	—	VP15TF	150 (70–230)	0.07 (0.03–0.11)