

Инструменты и вставки для тяжелой обработки



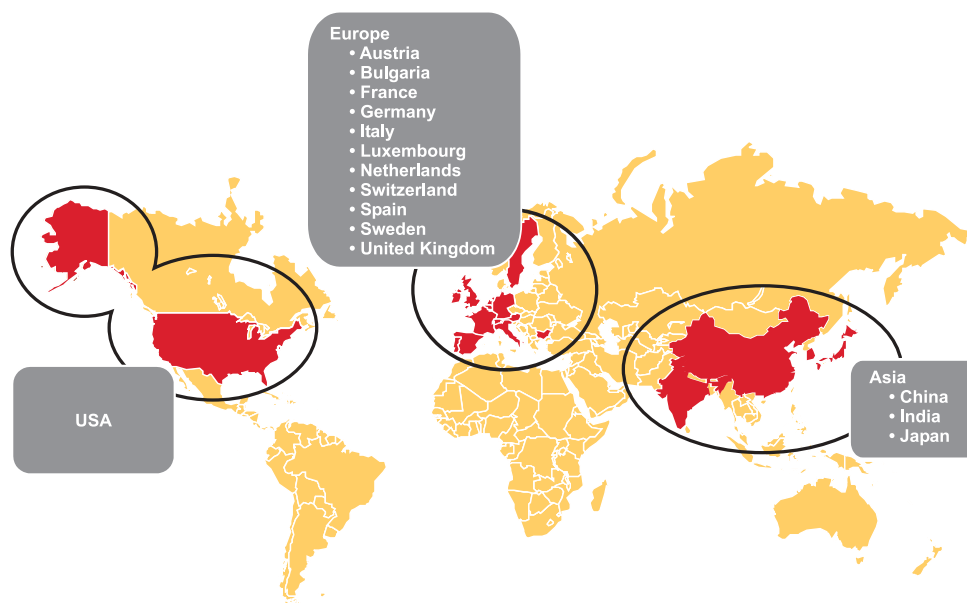
Головные предприятия фирмы CERATIZIT



Главное правление фирмы и завод в MAMER / Luxemburg



Завод в REUTTE / Austria



Прямые продажи и торговые партнеры

Передовые технологии



Наше оборудование и процессы производства созданы на основе высоких современных технологий.

Наши знания и опыт – результат более чем 80-летней работы в области порошковой металлургии.



Место проведения технологических совещаний и разработки ноу – хау.




Мы поддерживаем и развиваем интенсивные диалоги с нашими партнерами по бизнесу.



Наши системы управления качеством отвечают самым высоким стандартам.

16mm вставки для проточки канавок

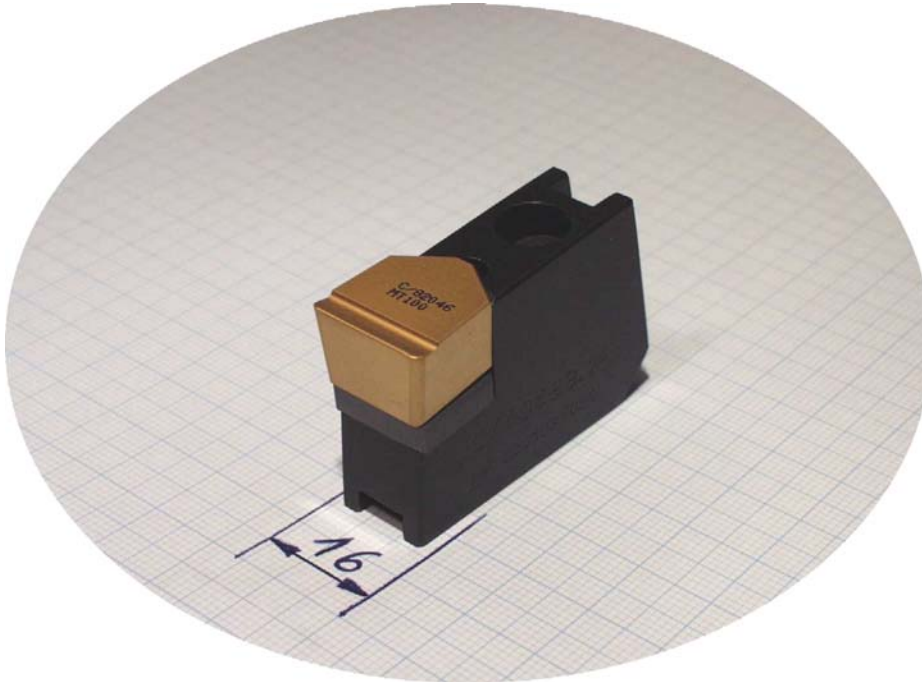


	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
		82046	MT105	MT100
Цель		Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна		
Условия обработки		Тяжелая обработка при хороших условиях		
Скорость Подача		30 to 80 m/min 0.2 to 0.5mm/об.		
Радиус угла Размеры	1.2mm 16mm x 17mm x 12mm			
	40479	LP105		
	Цель	Проточка канавок только в стали		
	Условия обработки	Тяжелая обработка с трудным стружкообразованием		
	Скорость Подача	30 to 60 m/min 0.4 to 0.8mm/об.		
Радиус угла Размеры	1.2mm 16mm x 17mm x 12mm			
	40480			LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость Подача	20 to 50 m/min 0.2 to 0.5mm/об.		
Радиус угла Размеры	1.2mm 16mm x 17mm x 12mm			

Тяжелая токарная обработка



16mm катриджи для проточки канавок



POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
6	1	Key	C/26373
5	1	Pin	32.205
4	1	Shim	C/40490
3	1	Ceramic insert	C/40480
2	1	Carbide insert	C/40479
1	1	Body	C/40488.1

POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
<small>© CERAMETAL. ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document shall be reproduced, stored in a retrieval system, or transmitted in any form or by any means, electronic, mechanical, photocopying, recording, or by any information storage and retrieval system, without the prior written permission of CERAMETAL.</small>			
Material	C 5	5	5
Size	16	16	16
Class	1	1	1
Version	1	1	1
Code	1	1	1
Date	1	1	1
Drawn	1	1	1
Checked	1	1	1
Approved	1	1	1
Job No.	1	1	1
Order	1	1	1
Plant	1	1	1
Material	1	1	1
Quantity	1	1	1
Unit	1	1	1
Remarks	1	1	1

CERAMETAL

CARTRIDGE

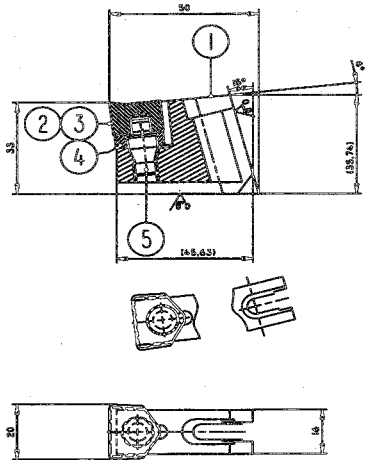
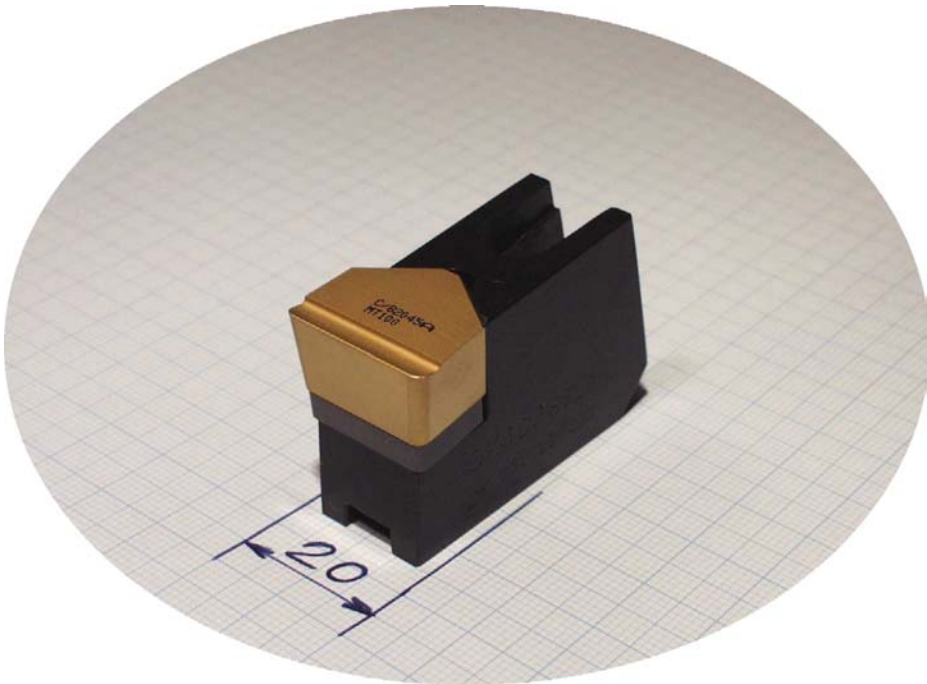
CER.PL.CE.CERAMETAL.40488

20mm вставки для проточки канавок








	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун
	82045	MT105	MT100	MT105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость Подача	30 to 80 m/min 0.2 to 0.5mm/об.		
Радиус угла Размеры	1.6mm 20mm x 17mm x 12mm			
	40350	LP105	LP100	
	Цель	Проточка канавок только в стали		
	Условия обработки	Тяжелая обработка с трудным стружкообразованием		
	Скорость Подача	30 to 60 m/min 0.4 to 0.8mm/об.		
	Радиус угла Размеры	1.6mm 20mm x 17mm x 12mm		
	40478			SNC1 SNR1 LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна		
	Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях		
	Скорость Подача	20 to 50 m/min 0.2 to 0.5mm/об.		
	Радиус угла Размеры	1.6mm 20mm x 17mm x 12mm		

Тяжелая токарная обработка 20mm вставки для проточки канавок

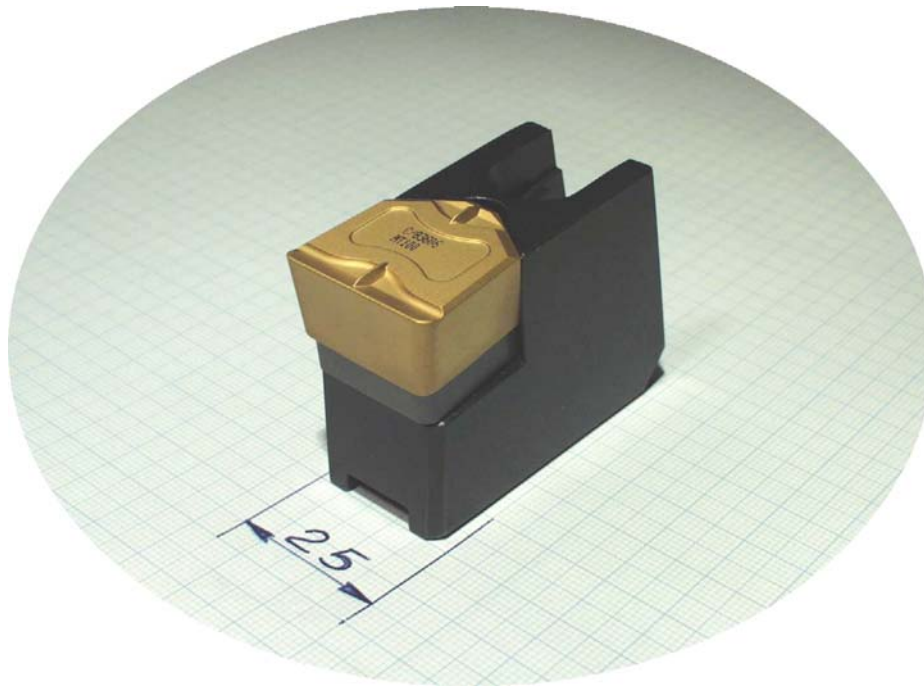
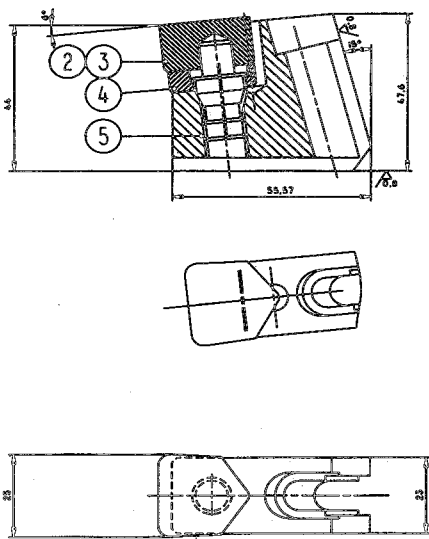
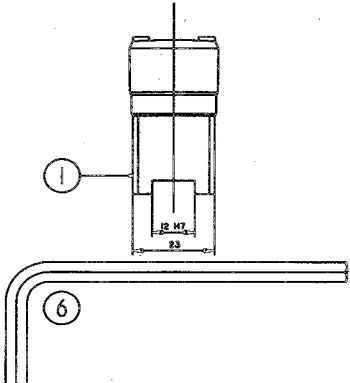


6	1	Key	C/26373
5	1	Pin	32.205
4	1	Shim	C/40489
3	1	Ceramic insert	C/40478
2	1	Carbide insert	C/40350
1	1	Body	C/40487.1
POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
<small>ESSENTIAL ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document shall be disclosed, used or reproduced without written permission of CERAMETAL.</small>			
<small>Technical: 0.5 0.5 15 150 1:50</small> <small>Proj. Comp.</small>			
<small>Trace: 0.500 0.500 0.500 0.500 0.500 0.500</small> <small>Impression: 0.500 0.500 0.500 0.500 0.500 0.500</small>			
<small>1988 Date Item</small> <small>Obsoleto 25-02 1989.10</small>		CERA	<small>Exp.:</small> <small>Rep.:</small> <small>Imp.:</small> <small>Aut.</small>
<small>Modifications</small>		CERAPL.CE.CERAMETAL.40487	Rect

25mm вставки для проточки канавок

	Вставки N	Класс	Сталь		Чугун	
	82171	MT105	MT100	LP2002		MT105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна				
Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях					
Скорость	30 to 60 m/min					
Подача	0.3 to 1mm/об.					
Радиус угла	1.6mm					
Размеры	25mm x 25.4mm x 14.3mm					
	83606	LP105	MT100	LP2002		
	Цель	Проточка канавок только в стали				
Условия обработки	Обработка на пониженных оборотах или при налипании материала					
Скорость	30 to 50 m/min					
Подача	0.2 to 0.6mm/об.					
Радиус угла	2mm					
Размеры	25mm x 25.4mm x 14.3mm					
	39421	LP105				
	Цель	Проточка канавок только в стали				
Условия обработки	Тяжелая обработка с трудным стружкообразованием					
Скорость	30 to 60 m/min					
Подача	0.5 to 1.2mm/об.					
Радиус угла	2.5mm					
Размеры	25mm x 25.4mm x 14.3mm					
	82168					LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях					
Скорость	20 to 50 m/min					
Подача	0.3 to 0.6mm/об.					
Радиус угла	1.6mm					
Размеры	25mm x 25.4mm x 14.3mm					
	39420			SNC1	SNR1	LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
Условия обработки	Тяжелая обработка в трудных условиях					
Скорость	25 to 60 m/min					
Подача	0.2 to 0.5mm/об.					
Радиус угла	2.5mm					
Размер	25mm x 25.4mm x 14.3mm					

Тяжелая токарная обработка 25mm вставки для проточки канавок











POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
6	I	Key	C/26374
5	I	Pin	32.208
4	I	Shim	C/39426
3	I	Ceramic insert	C/39420
2	I	Corbida insert	C/39421
1	I	Body	C/40122.1

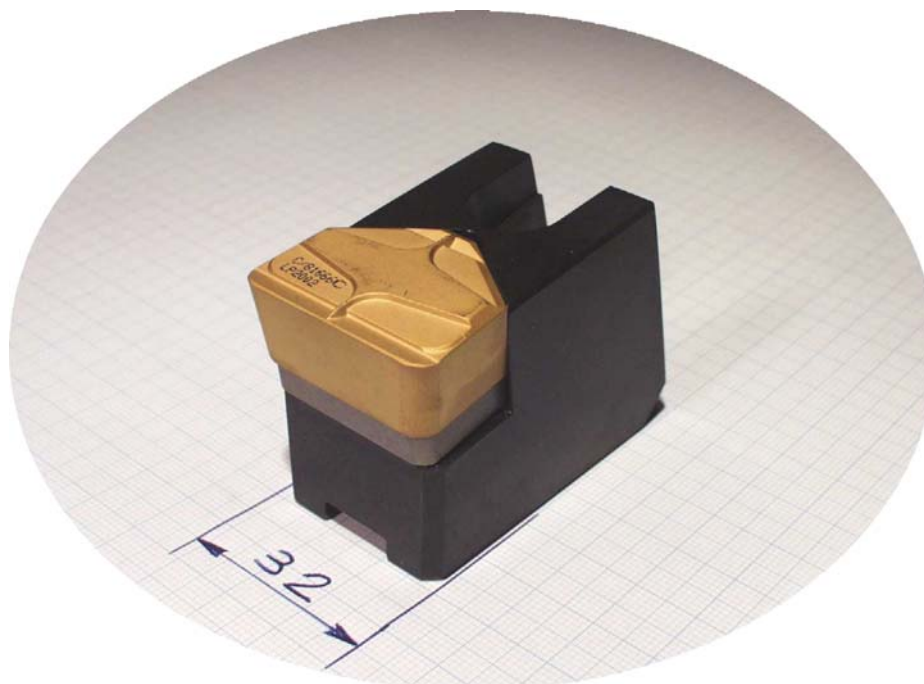
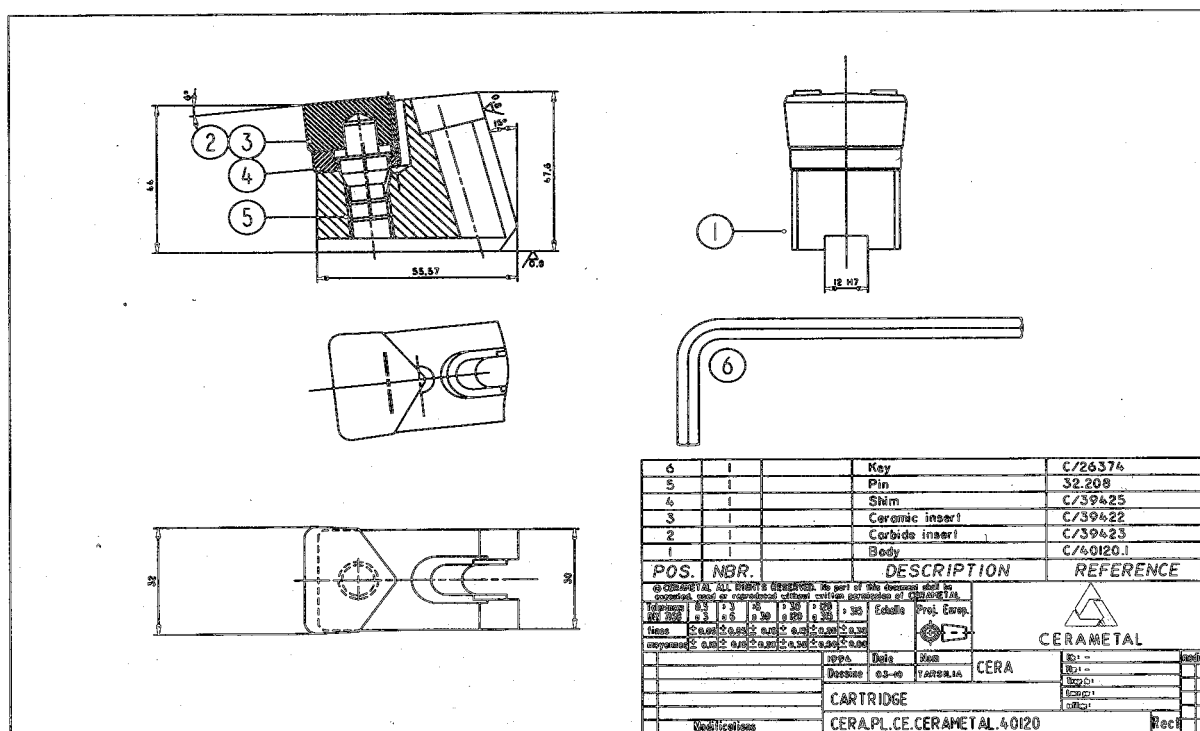
CERAMETAL		CERA	
CARTIDGE		CERA.PL.CE.CERAMETAL.40122	

32mm вставки для проточки канавок



	Вставки N	Класс	Сталь		Чугун	
			LP2002	LP105	MT100	LP105
	81666	LP105	MT100	LP2002	MT100	LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна				
	Условия обработки Скорость Подача	Тяжелая обработка при хороших условиях 30 to 80 m/min 0.3 to 1.5mm/об.				
	Радиус угла Размеры	3.2mm 32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	81670	MT105				MT105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна				
	Условия обработки Скорость Подача	Тяжелая обработка при хороших условиях 30 to 60 m/min 0.3 to 1mm/об.				
	Радиус угла Размеры	1.6mm 32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	83605			LP2002		
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали				
	Условия обработки Скорость Подача Радиус угла Размеры	Обработка на пониженных оборотах или при налипании материала 30 to 50 m/min 0.2 to 0.6mm/об. 2mm 32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	Цель	Проточка канавок только в стали				
	39423	LP105				
	Цель	Проточка канавок только в стали				
	Условия обработки Скорость Подача Радиус угла Размеры	Тяжелая обработка при плохом стружкообразовании 30 to 60 m/min 0.5 to 1.2mm/об. 3.3mm 32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	82169					MT105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	Условия обработки Скорость Подача Радиус угла Размеры	Тяжелая обработка при хороших условиях 20 to 50 m/min 0.3 to 0.6mm/об. 1.6mm 32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	39422				SNC1	SNR1 LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
	Условия обработки Скорость Подача Радиус угла Размеры	Тяжелая обработка в тяжелых условиях 25 to 60 m/min 0.2 to 0.5mm/об. 3.2mm 32mm x 25.4mm x 14.3mm				
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				

Тяжелая токарная обработка 32mm катриджи для проточки канавок










POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
6	1	Key	C/26374
5	1	Pin	32.208
4	1	SHM	C/39425
3	1	Ceramic insert	C/39422
2	1	Carbide insert	C/39423
1	1	Body	C/40120.1

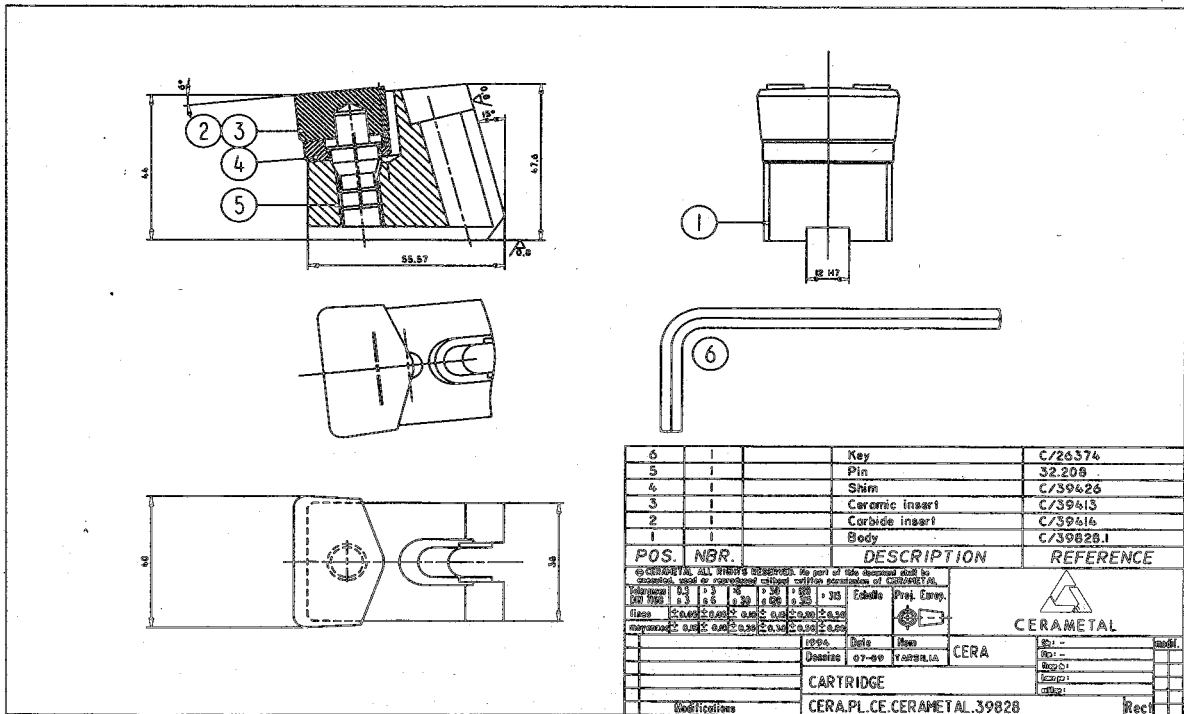
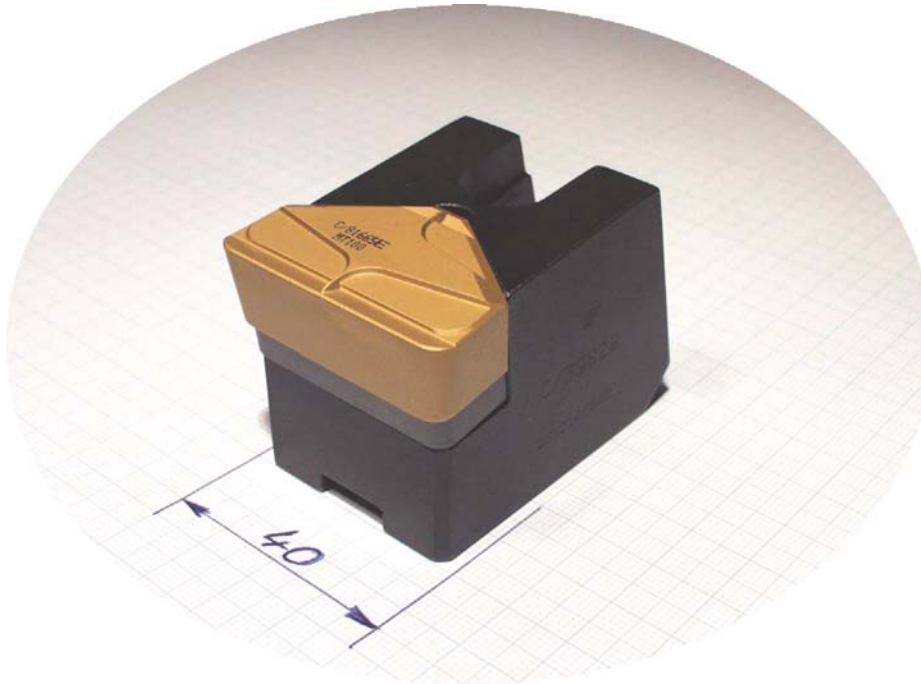
APPV.	DATE	REV.	CERA	REP.	RECH.
	03-00	1	YANISIA		
CARTRIDGE					
CERAPL.CE.CERAMETAL.40120					Recl

40mm вставки для проточки канавок




	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун	
		81665	LP105	LP2002	MTM35
Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях				
Скорость	30 to 80 m/min				
Подача	0.3 to 1.5mm/об.				
Радиус угла	3.2mm				
Размеры	40mm x 25.4mm x 14.3mm				
	NEW 83779	LP105	LP2002	MTM35	
Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали				
Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях				
Скорость	30 to 60 m/min				
Подача	0.3 to 1mm/об.				
Радиус угла	3.2mm				
Размеры	40mm x 26.7mm x 14.3mm				
	83604		LP2002		
Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали				
Условия обработки	Обработка на пониженных оборотах или при налипании материала				
Скорость	30 to 50 m/min				
Подача	0.2 to 0.6mm/об.				
Радиус угла	3.2mm				
Размеры	40mm x 25.4mm x 14.3mm				
	39414	LP105			
Цель	Проточка канавок только в стали				
Условия обработки	Тяжелая обработка при плохом стружкообразовании				
Скорость	30 to 60 m/min				
Подача	0.5 to 1.2mm/об.				
Радиус угла	3.2mm				
Размеры	40mm x 25.4mm x 14.3mm				
	82170				LP105
Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
Условия обработка	Тяжелая обработка при хороших условиях				
Скорость	20 to 50 m/min				
Подача	0.3 to 0.6mm/об.				
Радиус угла	2.5mm				
Размеры	40mm x 25.4mm x 14.3mm				
	39413			SNC1	SNR1 LP105
Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна				
Условия обработки	Тяжелая обработка в трудных условиях				
Скорость	25 to 60 m/min				
Подача	0.2 to 0.5mm/об.				
Радиус угла	3.2mm				
Размеры	40mm x 25.4mm x 14.3mm				

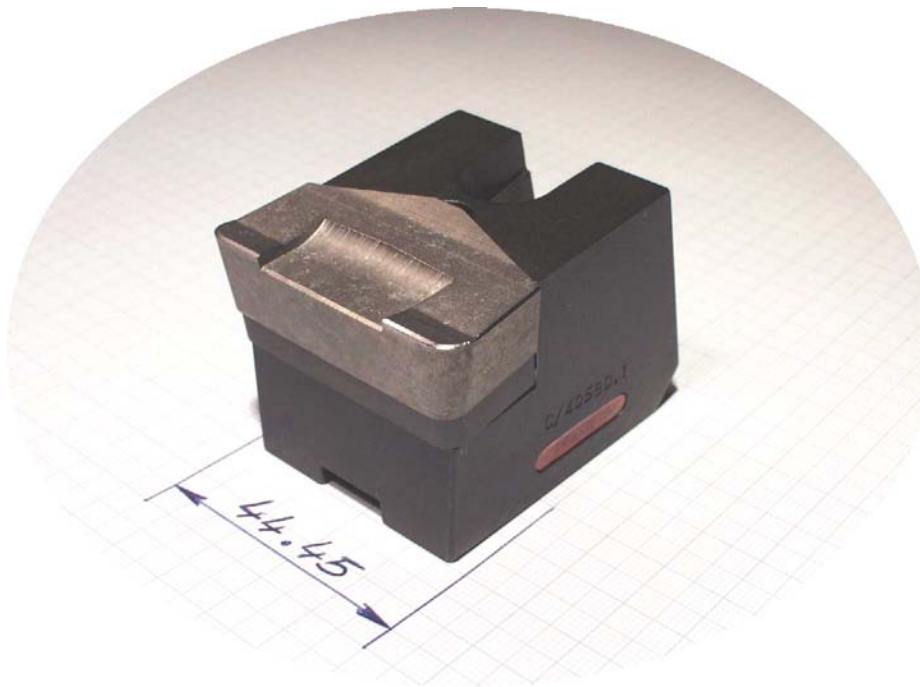
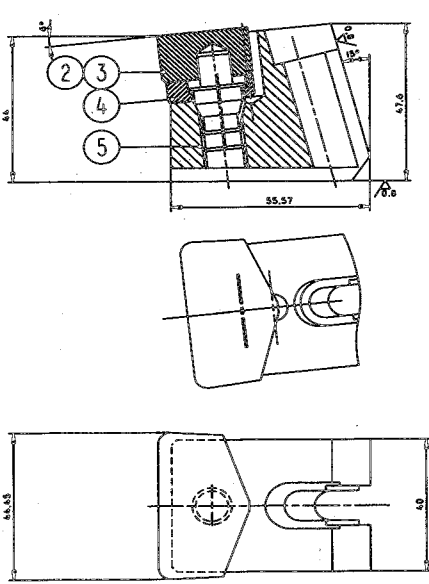
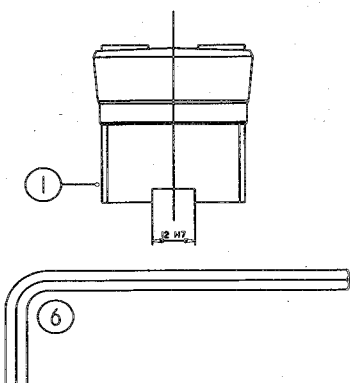
Тяжелая токарная обработка 40mm катриджи для проточки канавок



45mm вставки для проточки канавок

	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун	
	39250	LP105			
	Цель	Проточка канавок только в стали			
Условия обработки	Тяжелая обработка при плохом стружкообразовании				
Скорость	30 to 60 m/min				
Подача	0.5 to 1.2mm/rev.				
Радиус угла	3.5mm				
Размеры	44.45mm x 25.4mm x 14.3mm				
	39415		SNC1	SNR1	LP105
	Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна			
	Условия обработки	Тяжелая обработка в тяжелых условиях			
Скорость	25 to 60 m/min				
Подача	0.2 to 0.5mm/rev.				
Радиус угла	3.5mm				
Размеры	44.45mm x 25.4mm x 14.3mm				

Тяжелая токарная обработка 45mm катриджи для проточки канавок

6	I	Key	C/26374
5	I	Pin	32.208
4	I	Shim	C/39249
3	I	Ceramic insert	C/39415
2	I	Carbide insert	C/39250
1	I	Body	C/40580.1

POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
1			
2			
3			
4			
5			
6			







© CERAMETAL. ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document may be
reproduced, used or forwarded without written permission of CERAMETAL.

Tolérances: 0.3 0.2 0.1 0.05 0.02 0.01 0.005 0.002 0.001 0.0005
 Surfaces: 0.3 0.2 0.1 0.05 0.02 0.01 0.005 0.002 0.001 0.0005
 Formes: 0.3 0.2 0.1 0.05 0.02 0.01 0.005 0.002 0.001 0.0005

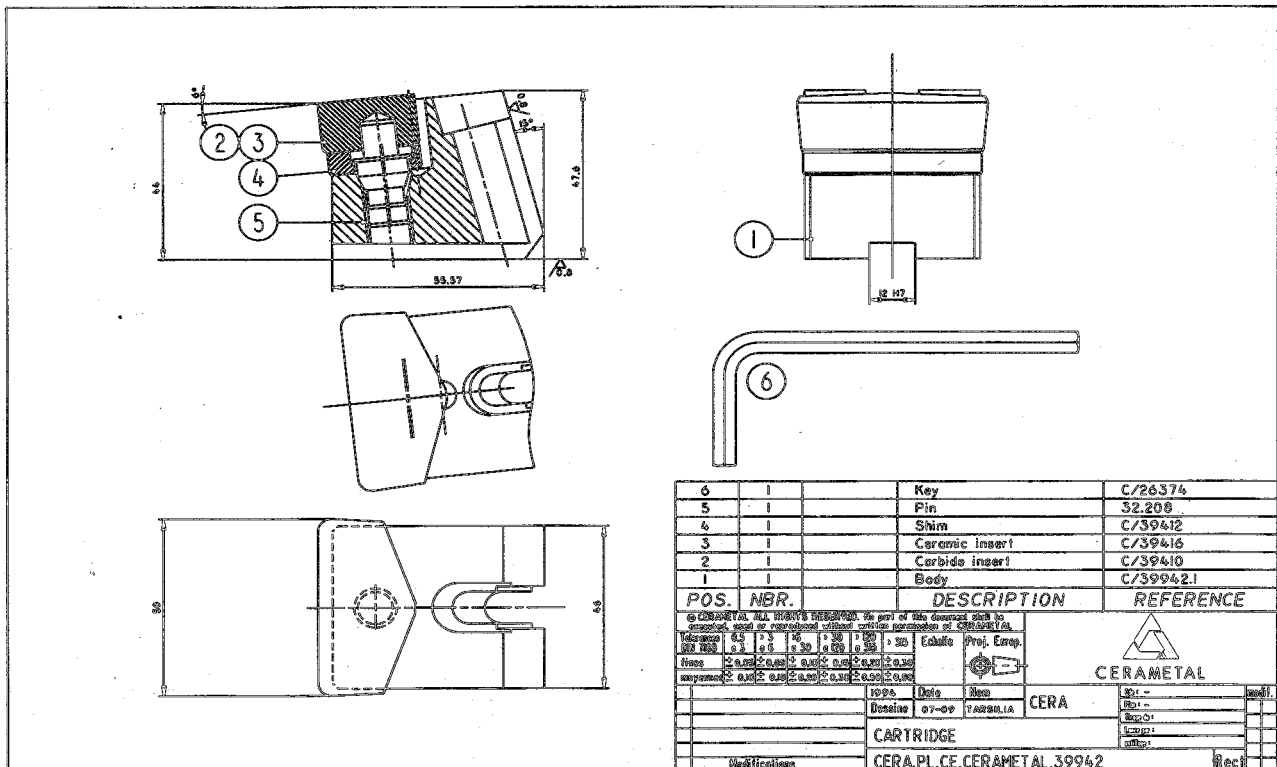
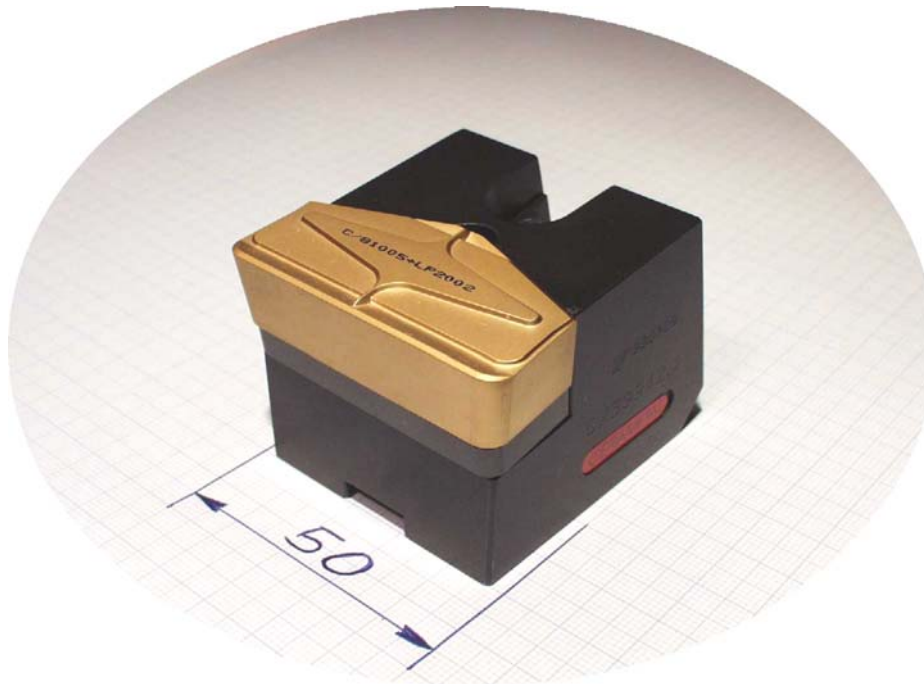
1995 Date: 05-01
 Dessiné: TARSILIA
 Vérifié: CERA
 CARTRIDGE
 CER.A.PL.CE.CERAMETAL.40580

50mm вставки для проточки канавки





	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
		81005	LP105	LP2002
Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна			
Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях			
Скорость	30 to 80 m/min			
Подача	0.3 to 1.5mm/об.			
Радиус угла	3.5mm			
Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm			
	40484	LP105		LP105
Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна			
Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях			
Скорость	30 to 60 m/min			
Подача	0.3 to 1.2mm/об.			
Радиус угла	3.5mm			
Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm			
	40486	LP105	LP035	LP105
Цель	Проточка канавок и профильная обработка стали и чугуна			
Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях			
Скорость	30 to 60 m/min			
Подача	0.5 to 1.5mm/об.			
Радиус угла	3.5mm			
Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm			
	39410	LP105		
Цель	Проточка канавок только в стали			
Условия обработки	Тяжелая обработка при плохом стружкообразовании			
Скорость	30 to 60 m/min			
Подача	0.5 to 1.2mm/об.			
Радиус угла	3.5mm			
Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm			
	82324		SNC1	SNR1 H05X
Цель	Проточка канавок и профильная обработка чугуна			
Условия обработки	Тяжелая обработка при хороших условиях			
Скорость	20 to 50 m/min			
Подача	0.2 to 0.5mm/об.			
Передний угол	6°			
Радиус угла	2.4mm			
Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm			
	81934/39416		SNC1	SNR1
Цель	Проточка канавок и профильная обработка твердого чугуна			
Условия обработки	Тяжелая обработка в тяжелых условиях			
Скорость	25 to 60 m/min			
Подача	0.2 to 0.5mm/об.			
Радиус угла	2.4mm			
Размеры	50mm x 25.4mm x 14.3mm			


Тяжелая токарная обработка 50mm катриджи для проточки канавок



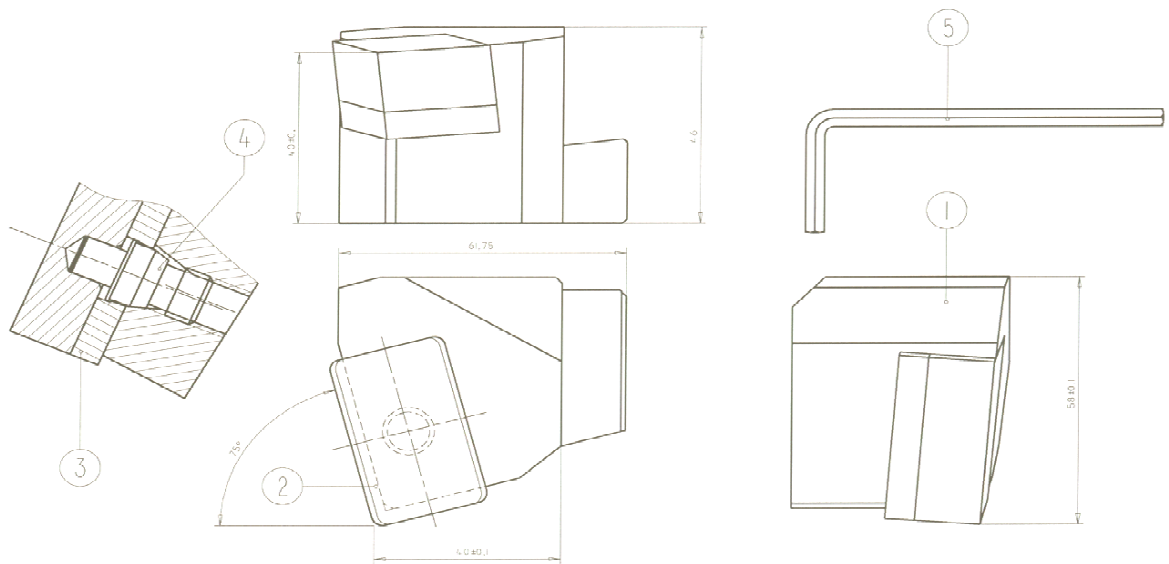
40mm вставки для проточки пазов



	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
	81029 / 84431	LP2002		
	Цель	Токарная обработка стали		
	Скорость Подача	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/об.		
Радиус угла Размеры	3.5mm 40mm x 25.4mm x 14.2mm			
	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
	38553	LP035	MTM35	GS2
	Цель	Токарная обработка стали		
	Скорость Подача	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/об.		
Радиус угла Размеры	3.5mm 40mm x 25.4mm x 14mm			

	Вставки N	Класс	Сталь	Чугун
	35577			SNC1 SNR1
	Цель	Токарная обработка чугуна		
	Скорость Подача	30 to 80 m/min 0.25 to 0.6mm/об.		
Радиус угла Размеры	3.2mm 38,1mm x 19mm x 12,7mm			

Тяжелая токарная обработка 40mm катриджи для проточки канавок



POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
5	1	Key	C/26374
4	1	Pin	32.208
3	1	Shim	C/38569
2	1	Insert	C/38555
1	1	Body	C/38554.1

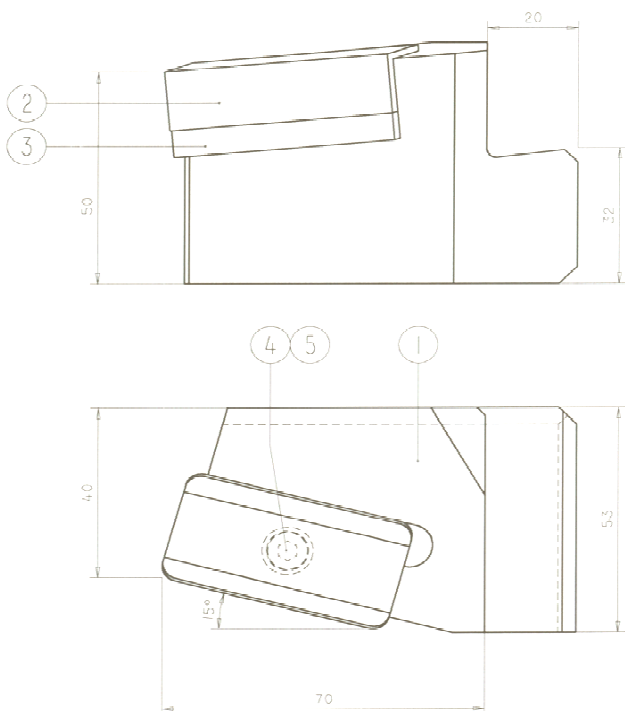
© CERATIZIT. ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document shall be executed, used or reproduced without written permission of CERATIZIT.		CERATIZIT S.A. 101, Route de Weyler L-4000 Munsbach (S.P.) 01 1 Luxembourg Tel: +352 31005-1 Fax: +352 311915 E-mail: info@ceratizit.com www.ceratizit.com			
Tolerances: 0,5 - 0,3 - 0,1 - 0,05 - 0,02 - 0,01 ISO 2768 - 0,3 - 0,6 - 0,30 - 0,10 - 0,05 - 0,02 - 0,01 fines: ±0,05 - ±0,03 - ±0,02 - ±0,01 - ±0,05 - ±0,02 - ±0,01 - ±0,05 moyennes: ±0,01 - ±0,01 - ±0,02 - ±0,03 - ±0,05 - ±0,02		Fichelle Proj. Europ.		CERA	
1993 Dessine 02-12		Nom FARSILIA		CERATIZIT S.A. modif.	
CASSIETTE GAUCHE		CERA		Date: 10/03/03	
CERA.PL.CE.CERAMETAL.38554		CASSIETTE GAUCHE		Lieux: FARSILIA T.	
Modifications		CASSIETTE GAUCHE		CADOSS DRAWING	
		CERA.PL.CE.CERAMETAL.38554		Rec: A	

50mm вставки для токарной обработки



	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	39253	GS2	LP035			
	Цель	Токарная обработка стали				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.5mm 50,6mm x 26mm x 14.3mm					
	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	40485	LP2002	LP035	GS2		LP105
	Цель	Токарная обработка стали и чугуна				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.5 to 2.5mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.5mm 50,6mm x 26mm x 14.3mm					
	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	81963	LP2002				
	Цель	Токарная обработка стали				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.5mm 50,6mm x 26mm x 14.3mm					
	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	84097	LP2002				
	Цель	Токарная обработка стали				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.8 to 2mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.5mm 50,6mm x 26mm x 14.3mm					
	Вставка N	Класс	Сталь	Чугун		
	35578				SNC1	SCR1
	Цель	Токарная обработка чугуна				
	Скорость Скорость подачи	30 to 80 m/min 0.25 to 0.6mm/rev.				
Радиус угла Размеры	3.2mm 50mm x 25.4mm x 12.7mm					

Тяжелая токарная обработка 50mm катриджи для токарной обработки





POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
5	1	Key	C/26374
4	1	Pin	32.208
3	1	Shim seat	C/39254
2	1	Insert	C/39253
1	1	Body	C/39251.1


POS.	NBR.	DESCRIPTION	REFERENCE
<small>© CERATIZIT. ALL RIGHTS RESERVED. No part of this document shall be executed, used or reproduced without written permission of CERATIZIT.</small>			
<small>ISO 2768 mS ± 0.3 ± 0.6 ± 0.39 ± 0.120 ± 0.400</small>		<small>Echelle: Proj. Europ</small>	<small>CERATIZIT S.A. 101 - Route de Holzem L-6600 Mersch (D.P., S.I.) Luxembourg Tel: +352 31050-1 Fax: +352 31051 E-mail: info@ceratizit.com www.ceratizit.com</small>
<small>finishes: ± 0.05 ± 0.05 ± 0.10 ± 0.15 ± 0.20 ± 0.30</small>		<small>1994 Date Nbr</small>	<small>Gr - - Pa - - Tr - 10/03/03 Lm - TARSILIA T CADDS DRAWING</small>
<small>tolerances: ± 0.0 ± 0.0 ± 0.30 ± 0.30 ± 0.50 ± 0.80</small>		<small>Dessine 21-04 0410L CERA</small>	<small>modif.</small>
<small>Modifications</small>		<small>ASSEMBLY CARTRIDGE CERA.PL.CE.CERAMETAL.39251</small>	<small>rec.</small>

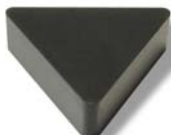
Вставки для токарной обработки CBN



	CNMN 090308TN	x	TA120
	CNMN 090312TN	x	
	CNMN 090316TN	x	

	RNMN 090300FN	x
	RNMN 090300TN	x
	RNMN 120300FN	x

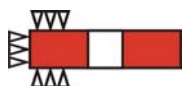
	SNMN 090308TN	x
	SNMN 090312TN	x
	SNMN 090316TN	x
	SNMN 120312TN	x
	SNMN 120316TN	x


	TNMN 110304TN	x
	TNMN 110308FN	x
	TNMN 110308TN	x
	TNMN 110312TN	x


Вставки из нитрида кремния для токарной обработки



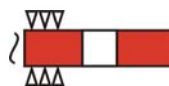
Вставки без заднего угла




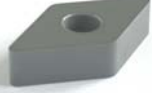
	SNC1	SNR1
 CNGN 120712-SN	x	
CNGN 120716-SN	x	
CNGN 120716-PN	x	
CNGN 160716-SN	x	


 RNGN 120400-PN	x	x
RNGN 120700-PN	x	
RNGN 150700-PN	x	
RNGN 190700-PN	x	x
RNGN 250700-PN	x	x
RNGN 310900-PN	x	x


 SNGN 090308-T	x	
SNGN 120408SN-SP	x	x
SNGN 120412-PN	x	x
SNGN 120412T-SP	x	
SNGN 120716-PN	x	
SNGN 120716-TN	x	
SNGN 120720-PN	x	
SNGN 120730-PN	x	x
SNGN 150716-PN	x	
SNGN 190716-PN	x	x
SNGN 190716-TN	x	
SNGN 250724-PN	x	
SNGN 250924-PN	x	x
SNGN 250924-SN	x	




	SNC1	SNR1
 CNMA 120408-SN	x	
CNMA 120412-SN	x	
CNMA 160608-SN	x	
CNMA 160612-SN	x	
CNMA 190616-SN	x	

 DNMA 150608-SN	x	
DNMA 150612-SN	x	

 TNMA 160408-SN	x	
---	---	--


 SNMA 120408SN	x	
SNMA 120412SN	x	
SNMA 190616SN	x	
SNMA 250924-PN	x	


Вставки с задним углом


 RCGX 0908-PN	x	
RCGX 1208-PN	x	x
RCGX 1510-PN	x	x
RCGX 1910-PN	x	x
RCGX 2512-PN	x	x


Вставки для токарной обработки



		MT100	LP105	LP202	LP2002	LP4002	LP242	LP400
	CNMM 160612SN-HT	x		x	x	x	x	
	CNMM 160616SN-HT	x		x	x	x	x	
	CNMM 190616SN-HT	x	x	x	x	x	x	x
	CNMM 190624SN-HT	x		x	x	x		
	CNMM 250924SN-HT	x	x		x	x		


	SNMM 150612SN-HT	x		x	x	x		
	SNMM 150616SN-HT	x		x	x	x		
	SNMM 190616SN-HT	x	x	x	x	x	x	x
	SNMM 190624SN-HT	x		x	x	x		
	SNMM 250724SN-HT			x	x	x	x	x
	SNMM 250924SN-HT	x	x	x	x	x		


		MT100	LP105	LP202	LP2002	LP4002	LP242	LP400
	CNMM 120408-WR			x	x	x	x	
	CNMM 120412-WR			x	x	x	x	
	CNMM 160612-WR			x	x	x		
	CNMM 160616-WR			x	x	x		
	CNMM 190612-WR			x	x	x	x	
	CNMM 190616-WR			x	x	x	x	
	CNMM 190624-WR				x	x		

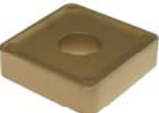
	SNMM 120408-WR			x	x	x	x	
	SNMM 120412-WR			x	x	x	x	
	SNMM 150612-WR			x	x	x		
	SNMM 150616-WR			x	x	x		
	SNMM 190612-WR			x	x	x	x	
	SNMM 190616-WR			x	x	x	x	
	SNMM 190624-WR				x	x		
	SNMM 250724-WR			x	x	x	x	
	SNMM 250924-WR			x	x	x	x	

Вставки для токарной обработки




		GM517	GM527	GM537
	SNMM 190616SN-TRR		x	x
	SNMM 250724SN-TRR	x	x	x


	SNMM 120408EN-TR		x	x
	SNMM 120412EN-TR		x	x
	SNMM 150612EN-TR			
	SNMM 190616EN-TR		x	x
	SNMM 250724EN-TR	x	x	x

	SNMM 250724SN-1	x		
	SNMM 250924SN-1	x		


Вставки для токарной обработки

	H1X	MG20	S3X7	S6X7	H05X		LP105	LP100	MT100	LP320	LP015	LP030	LP400
SNMA 120408	x		x	x	x		x	x	x		x	x	
SNMA 120412	x						x	x	x				
SNMA 120412SN													
SNMA 120416							x	x			x		
SNMA 150612								x					
SNMA 190612	x		x		x		x	x	x		x		
SNMA 190612FN			x										
SNMA 190616	x				x		x	x		x	x		x
SNMA 190630	x												
SNMA 250720				x	x		x						
SNMA 250724					x		x						
SNMA 250724T	x				x		x	x					



	H1X	S3X7		LP015	LP2002	LP030	LP4002	LP240
SNUN 090304	x	x						
SNUN 120308						x		
SNUN 190408		x						
SNUN 190412	x	x				x		



	H1X	S1X7	S3X7	S4X7	S6X7	MG20	MT100	LP151	LP320	LP015	LP202	LP025	LP2002	LP030	LP4002	LP240	LP242	LP400
SPUN 090304	x		x											x				
SPUN 090308	x		x											x		x		
SPUN 120304	x		x	x										x		x		
SPUN 120308	x	x	x	x	x	x			x	x	x	x		x		x		x
SPUN 120312	x		x	x		x												
SPUN 120316						x												
SPUN 120408				x										x				
SPUN 120416					x													
SPUN 150412	x			x	x													
SPUN 190412	x			x										x				

Краткий обзор классов



Классификация по ISO	P10	P15	P20	P25	P30	P35	P40	M10	M15	M20	M30	M40	K05	K10	K15	K20	K30		
Нитрид кремния																		CM 3115 SNR1 CN 3115 SNC1	
Классы с покрытием CVD-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	MT100																	MT100 LP202 LP2002 LP4002	MT100 LP202
Классы с покрытием CVD-TiCN-Al ₂ O ₃																		LP105 LP100 LP015	
Классы с покрытием CVD-TiCN-TiN																		LP342 LP242	LP151 LP342 LP242
CBN																		TA 120	
Классы с покрытием CVD-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN																		MTM20 MTM35	
Классы с покрытием																		GM517 GM527 GM537	GM517 GM527 GM537
Классы без покрытия																		GS0	TSM 05 H05X H01X GS2

Zentrale: CERATIZIT S.A.
Stammwerk Luxemburg
CERATIZIT Luxembourg Sarl
Route de Holzern
L-8232 Mamer
Tel.: +352 312 085-1
Fax: +352 311 911
E-Mail: info@ceratizit.com

Stammwerk Österreich
CERATIZIT Austria Gesellschaft m.b.H.
A-6600 Reutte/Tirol
Tel.: +43 (5672) 200-0
Fax: +43 (5672) 200-502
E-Mail: info.austria@ceratizit.com



www.ceratizit.com

Vertriebsgesellschaften

Bulgarien

CERATIZIT Bulgaria AG
Boulevard Stoletov 157
BG-5301 Gabrovo
Tel.: +359 (66) 438-11
Fax: +359 (66) 801 608
E-Mail: info.bulgaria@ceratizit.com

China

CERATIZIT China Ltd.
Room 1201-1204
Hollywood Centre
233 Hollywood Rd., Sheung Wan
Hong Kong
Tel.: +852 (2542)-1838
Fax: +852 (2854) 3777
E-Mail: info.china@ceratizit.com.hk

Deutschland

CERATIZIT Deutschland GmbH
Büro Langenfeld
Hans-Böckler-Straße 10
D-40764 Langenfeld
Tel.: +49 (2173) 97 25-0
Fax: +49 (2173) 97 25-25
E-Mail: info.deutschland@ceratizit.com

CERATIZIT Deutschland GmbH
Büro Bad Urach
Schützenstraße 29
D-72574 Bad Urach
Tel.: +49 (7125) 1501-0
Fax: +49 (7125) 8594
E-Mail: info.badurach@ceratizit.com

Frankreich

CERATIZIT France Sarl
Büro Pontoise
20, Rue Lavoisier
F-95300 Pontoise
Tel.: +33 (1) 3433-3180
Fax: +33 (1) 3030-9339
E-Mail: info.france@ceratizit.com

Großbritannien

CERATIZIT UK Ltd.
Cliff Lane
Grappenhall
Warrington WA4 3JX
Tel.: +44 (1925) 261-161
Fax: +44 (1925) 267-933
E-Mail: info.uk@ceratizit.com

Indien

CERATIZIT India Pvt. Ltd.
58, Motilal Gupta Road
Barisha
IN-700 008 Kolkata
Tel.: +91 (33) 2494-5435
Fax: +91 (33) 2494-1472
Telex: 021 8142 ihm in
E-Mail: info.india@ceratizit.com

Italien

CERATIZIT Italia SpA
Piazza F. Martelli, 7
I-20162 Milano
Tel.: +39 (02) 6441-111
Fax: +39 (02) 6611-6040
E-Mail: info.italia@ceratizit.com

Japan

CERATIZIT Japan Ltd.
3-13-9, Mizuho
Shizuoka 421 - 0115
Tel.: +81 (54) 268 1060
Fax: +81 (54) 257 8181
E-Mail: info.japan@ceratizit.com

Luxemburg

CERATIZIT Sarl
Route de Holzern
L-8232 Mamer
Tel.: +352 312 085-1
Fax: +352 311 911
E-Mail: info@ceratizit.com

Niederlande

CERATIZIT Nederland B.V.
Bergrand 224
NL-4707 At Roosendaal
Tel.: +31 (165) 55 08 00
Fax: +31 (165) 55 61 76
E-Mail: info.nederland@ceratizit.com

Österreich

CERATIZIT Austria Gesellschaft m.b.H.
A-6600 Reutte/Tirol
Tel.: +43 (5672) 200-0
Fax: +43 (5672) 200-502
E-Mail: info.austria@ceratizit.com

Spanien

CERATIZIT Ibérica SL
Büro Pozuelo
Vía de las Dos Castillas, 9c
Portal 2, Bajo B
E-28224 Pozuelo (Madrid)
Tel.: +34 (91) 351-0609
Fax: +34 (91) 351-2813
E-Mail: info.iberica@ceratizit.com

CERATIZIT Ibérica SL

Büro Bilbao
Avda. Mazarredo 41 1 Izqda.
E-48009 Bilbao
Tel.: +34 (944) 23 71 18
Fax: +34 (944) 23 97 18
E-Mail: info.bilbao@ceratizit.com

USA

CERATIZIT USA Inc.
777 Old Clemson Road
Columbia
South Carolina 29229
Toll free: +1 (800) 334 1165
Tel.: +1 (803) 736 1900
Fax: +1 (803) 736 1902
E-Mail: info.usa@ceratizit.com