

AURORA 
GROUP

КАТАЛОГ
ПРОДУКЦИИ
2026



AURORA 
GROUP





ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

СДЕЛАНО В РОССИИ
2026



ПРЕДПРИЯТИЕ

АВРОРА — САМЫЙ КАЧЕСТВЕННЫЙ РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ В РОССИИ

Наша команда – это профессионалы с более чем двадцатилетним опытом в разработке, изготовлении и внедрении режущего и вспомогательного инструмента. Наш профессионализм – это залог высочайшего качества изготавливаемой продукции.

АВРОРА — РАБОТАЕТ ТОЛЬКО С ДИСТРИБЬЮТОРАМИ

АВРОРА работает через сеть дистрибьюторов, обеспечивает защиту интересов своих партнёров.

АВРОРА — ЦЕНЫ УКАЗАНЫ В РУБЛЯХ

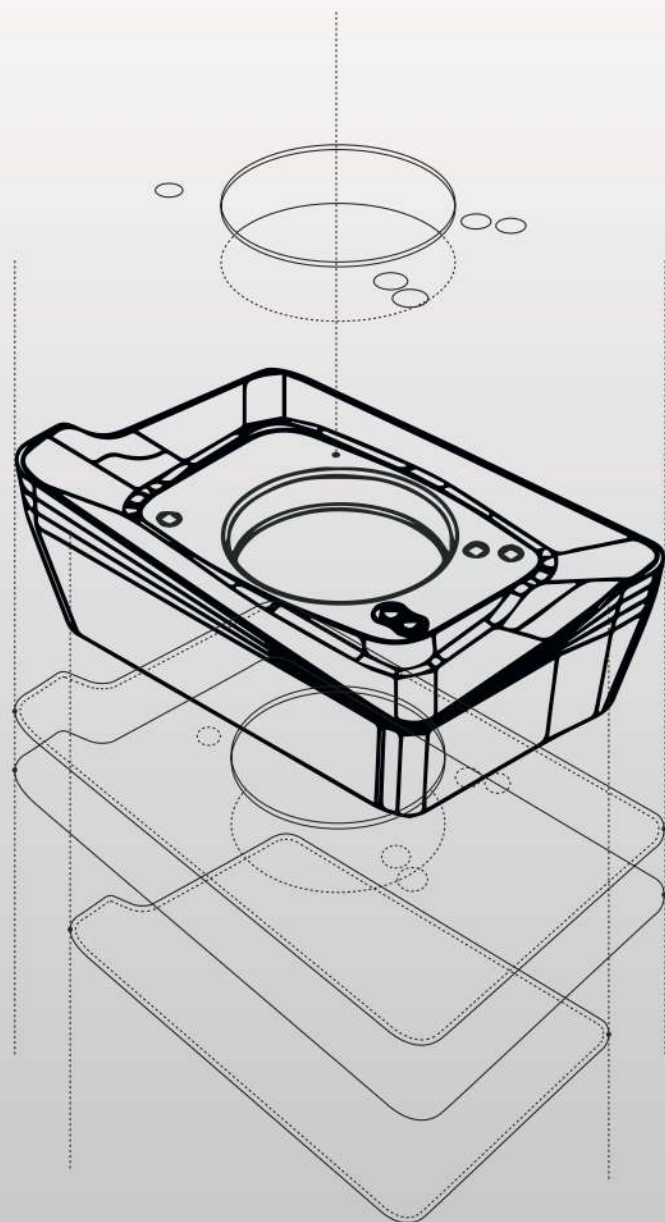
АВРОРА – поставщик высококачественного инструмента, производящий свою продукцию в России.

АВРОРА — ЛУЧШАЯ ПОДДЕРЖКА ДИСТРИБЬЮТОРОВ В РОССИИ

1. Большая складская программа в Москве.
2. Группы технической поддержки.
3. Дни открытых дверей, семинары и обучение.
4. Полный спектр маркетинговых материалов.



ФРЕЗЕРОВАНИЕ



APGT	016
APKT	020
APMT	024
LNMU	026
RDMT / RDMW	030
RPMT / RPMW	034
SDMT	038
SEKN / SEKR	042
SEGT	044
SEKT	048
SEMT	052
SNKT	056
SNMX	060
SPKN / SPKR	064
TPKN / TPKR	066

Система обозначения сменных пластин (ISO)

ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА – СИСТЕМА КОДИРОВАНИЯ

APKT 160408 PDTR PM AG1330

¹ A	² P	³ K	⁴ T	⁵ 16	⁶ 04	⁷ 08
Форма	Задний угол (AN)	Допуск	Крепление и стружколом	Размер пластины	Толщина пластины (S)	Радиус при вершине

ФОРМА ¹		
H	Шестигранные	
O	Восьмигранные	
P	Пятиугольные	
S	Квадратные	
T	Треугольные	
W	Трехгранные	
L	Прямоугольные	
A	Параллелограммные 80°	
R	Круглые	

ЗАДНИЙ УГОЛ (AN) ²		
N	Без заднего угла	
B	Задний угол 5°	
C	Задний угол 7°	
P	Задний угол 11°	
D	Задний угол 15°	
E	Задний угол 20°	
F	Задний угол 25°	
O	Специальный	

КЛАСС ДОПУСКА ³			
Обозначение	Диам. впис. окруж. IC (мм)	Высота реж. кром. M (мм)	Толщина S (мм)
C	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
K*	± 0.05~0.15*	± 0.013	± 0.025
M*	± 0.05~0.15*	± 0.08~0.2*	± 0.13
U*	± 0.08~0.25*	± 0.13~0.38*	± 0.13

* Класс допуска отличается для пластин размера IC (см. ISO 1832)

КРЕПЛЕНИЕ И СТРУЖКОЛОМ ⁴			
Обозначение	Крепление	Стружколом	Изображение
N	Без крепежного отверстия	×	
R	Без крепежного отверстия	Односторонний	
W	Винтовое крепежное отверстие	×	
T	Винтовое крепежное отверстие	Односторонний	
U	Винтовое крепежное отверстие	Двусторонний	
A	Цилиндрич. крепежное отверстие	×	
X			Специальный

Геометрия вершины ⁸

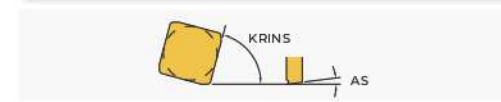
⁸ P	⁸ D	⁸ T	⁸ R	⁹ PM	¹⁰ AG1330
Угол режущей кромки (KRINS)	Задний угол (AS)	Форма кромки	Направление подачи	Стружколом	Сплав

РАЗМЕР ПЛАСТИНЫ ⁵
Изготавливается согласно ТУ
ТОЛЩИНА ПЛАСТИНЫ ⁶
Изготавливается согласно ТУ

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ (RE) ⁷			
Обозначение	Радиус при вершине RE (мм)	Обозначение	Радиус при вершине RE (мм)
04	0.4	16	1.6
08	0.8	20	2.0
12	1.2	24	2.4

ГЕОМЕТРИЯ ВЕРШИНЫ ⁸

УГОЛ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ (KRINS)	
P	90°
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
Z	Специальный



ЗАДНИЙ УГОЛ (AS)	
N	0°
P	11°
D	15°
E	20°
F	25°
Z	Специальный

ФОРМА КРОМКИ	
F	Заостренная
E	Закругленная
T	Скошенная
S	Скошенная и закругленная

НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ	
R	Правосторонняя пластина
N	Нейтральная пластина
L	Левосторонняя пластина

СТРУЖКОЛОМ ⁹
Смотрите стр. 009

СПЛАВ ¹⁰
Смотрите стр. 008



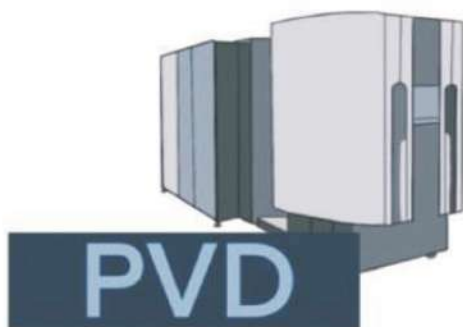
AG 1330

- ПЕРВЫЙ ВЫБОР для общего фрезерования
- Субмикронный сплав с PVD покрытием



AG 1830

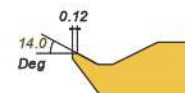
- Сплав для обработки АЛЮМИНИЯ
- Субмикронный сплав с PVD покрытием



За последние 10 лет специалисты компании АВРОРА разработали уникальную и запатентованную группу PVD-покрытий.

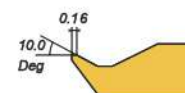
Основанная на экстремальной плотности плазмы в сочетании с технологией гиперимпульсного напыления, Аврора предлагает самые передовые и высокоэффективные покрытия для фрезерования на рынке.

PF / UF



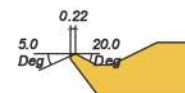
- Острый стружколом
- Для чистовых операций
- Для вязких материалов и нержавеющей сталей

PM



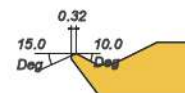
- Стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения
- Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании
- Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома

PS



- Стружколом для полucherновой обработки общего применения
- Первый выбор при нестабильных условиях резания
- Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома

PR



- Стружколом для черновой обработки в основном используется для обработки с высокой подачей
- Лучший выбор для нестабильной обработки или фрезерования по литой корке
- Прочная и усиленная геометрия режущей кромки и стружколома

ALU



- Острый и позитивный стружколом
- Для фрезерования алюминия и других вязких материалов
- Применим для алюминия с низким содержанием кремния

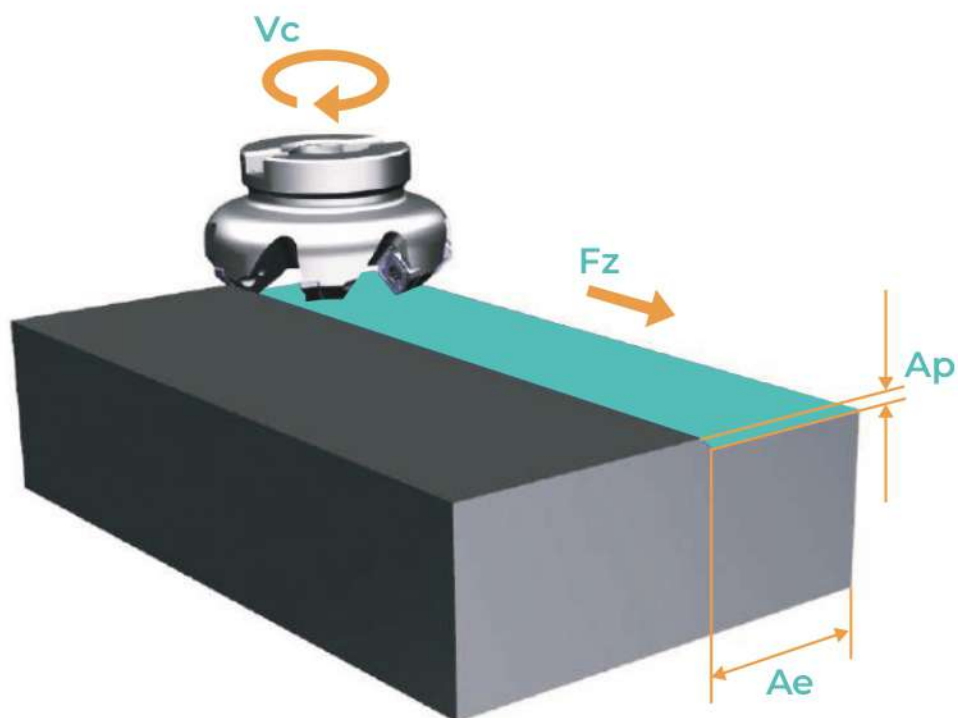
Выбор первоначальных параметров

- Для стружколома **PF** ... fz больше чем **0.11** мм/зуб
- Для стружколомов **PS** ... fz больше чем **0.25** мм/зуб

fz
Подача
на зуб

- Установите $Vc = 130$ м/мин
- Всегда ниже $Vc = 180$ м/мин

Vc
Скорость
резания



- Первый выбор **AG1330**

Сплав

- Глубина резания ограничена высотой пластины

Ap
Глубина
резания

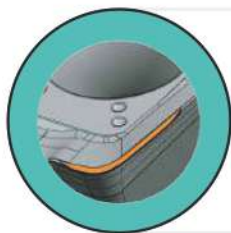
- Ширина резания: **2/3** диаметра корпуса фрезы

Ae
Ширина
резания

- Рекомендуется работать **БЕЗ СОЖ**

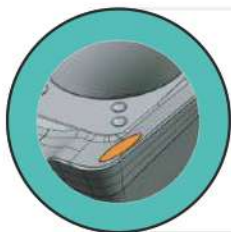
Охлаждение

**ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПЛАСТИНЫ АВРОРА
С КОРПУСАМИ ФРЕЗ AUROMILL**



ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

- Режущая кромка изнашивается
- По всей длине режущей кромки пластина истирается равномерно



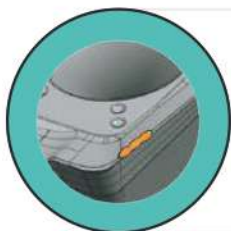
ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ

- Деформация передней поверхности в форме выбоин или лунок
- Показывает где именно передняя поверхность больше всего контактирует со стружкой



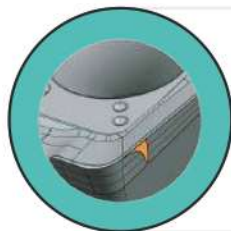
РАЗРУШЕНИЕ КРОМКИ

- Отчетливый скол режущей кромки, как правило, будет появляться по радиусу или на поверхности стружколома



НАРОСТООБРАЗОВАНИЕ

- Наросты появляются, когда микрочастицы заготовки под давлением привариваются к пластине
- Налипание обычно происходит рядом с режущей кромкой



ОБРАЗОВАНИЕ НАСЕЧЕК

- Острые насечки от режущей кромки основания пластины — на глубину резания

ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

- Предсказуемый желательный вид износа
- Для увеличения срока службы пластины использовать более износостойкий сплав

ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ

- Данный вид износа маловероятен при использовании пластин с PVD покрытием АВРОРА

РАЗРУШЕНИЕ КРОМКИ

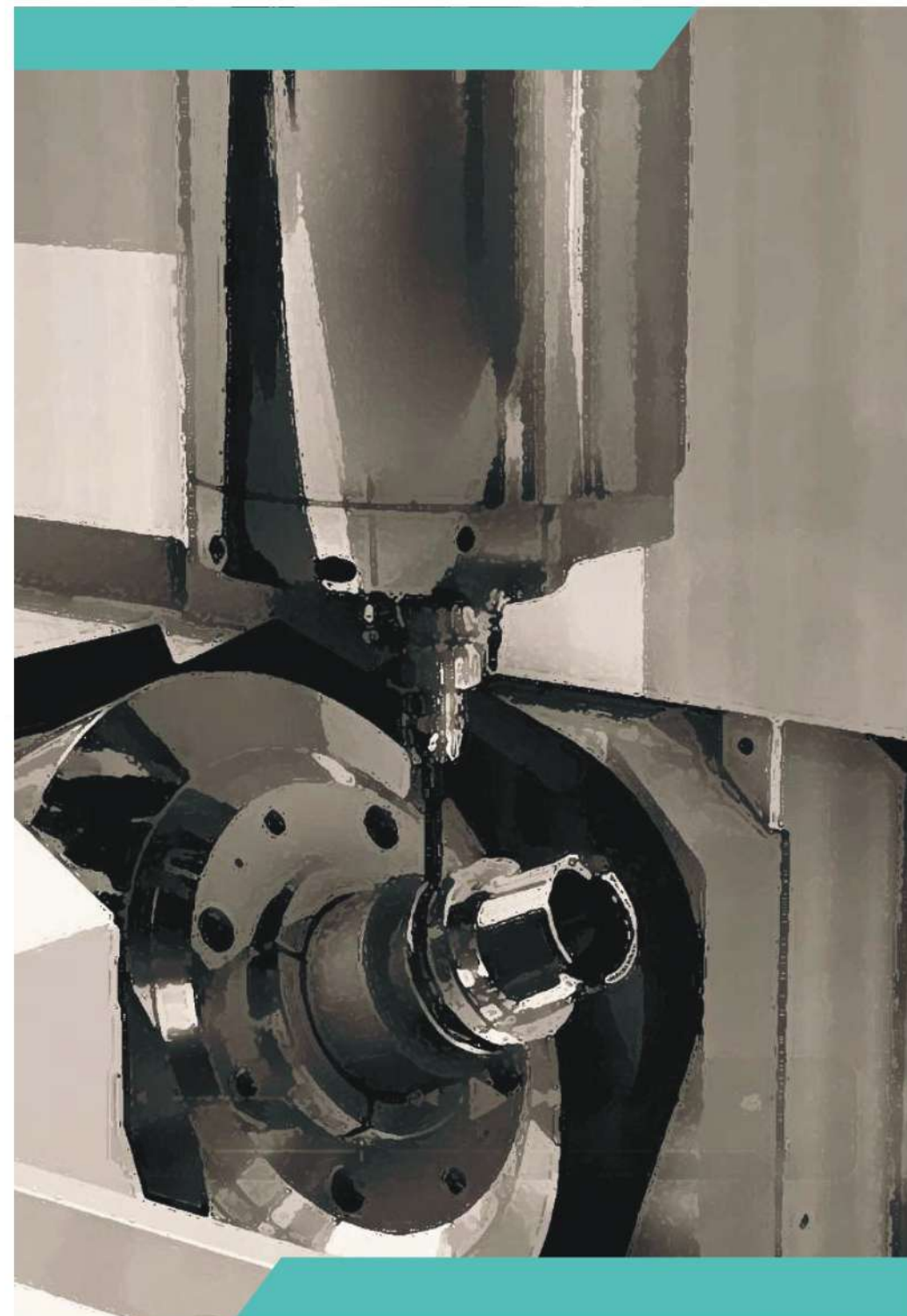
- Уменьшить f_z
- Использовать более прочный сплав AG 1330

НАРОСТООБРАЗОВАНИЕ

- Заменить стружколом на PF
- Увеличить f_z

ОБРАЗОВАНИЕ НАСЕЧЕК

- В первую очередь уменьшить f_z
- Затем уменьшить V_c
- Работать с переменной глубиной резания



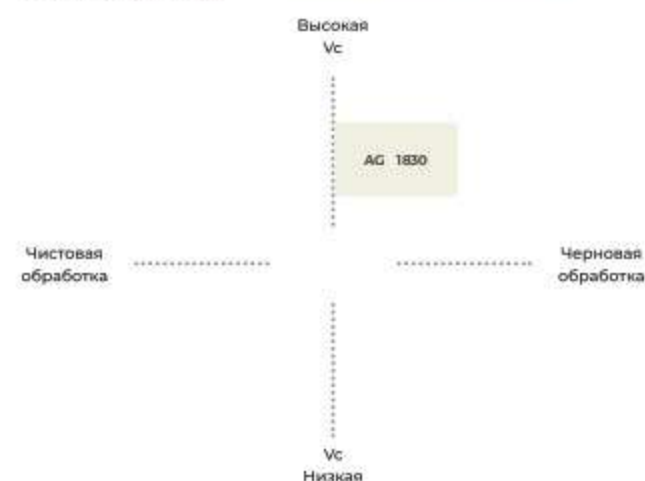
- Серия пластин для фрезерования уступов — для всех видов обработки алюминия и его сплавов
- Позитивные пластины с двумя режущими кромками
- Работает как с мягкими, так и с твердыми сплавами на основе алюминия (с высоким и низким содержанием Si — кремния)
- Входит в группу Auromill 290



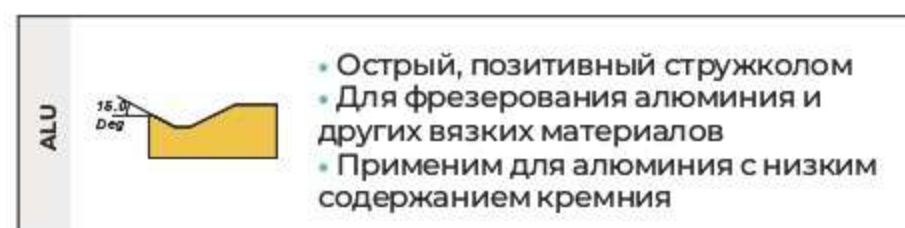
Артикул	Обозначение	W1	LE	RE	S	BS
2100000006	APGT 100305 PDTR ALU AG1830	6.70	10.95	0.50	3.50	0.90
2100000008	APGT 100308 PDTR ALU AG1830	6.72	11.05	0.80	3.52	1.00
2100000010	APGT 1604 PDTR ALU AG1830	9.40	16.00	0.80	4.76	1.80



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

APGT 1003	
10	
12	
16	AP1003-EM-16-Z2-85 -150
20	AP1003-EM-20-Z3-85 -150
25	AP1003-EM-25-Z4-95 -150
32	AP1003-EM-32-Z5-95 -200

APGT 1604	
10	
12	
16	
20	
25	AP1604-EM-25-Z2-95 -200
32	AP1604-EM-32-Z3-95 -200

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

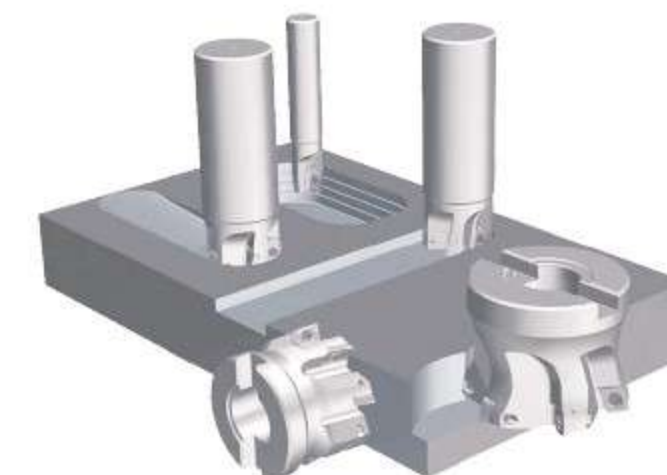
APGT 1003	
40	AP1003-FM-40-Z6-22
50	AP1003-FM-50-Z7-22
63	AP1003-FM-63-Z8-22
80	AP1003-FM-80-Z10-27
100	
125	
160	

APGT 1604	
40	
50	AP1604-FM-50-Z5-22
63	AP1604-FM-63-Z6-22
80	AP1604-FM-80-Z7-27
100	AP1604-FM-100-Z8-32
125	AP1604-FM-125-Z9-40
160	AP1604-FM-160-Z10-40

Подробную информацию по корпусам см. стр 074–077

ПРИМЕНЕНИЕ

- Пластины и корпуса фрез разработаны для фрезерования алюминиевых сплавов
- Рекомендуются для фрезерования уступов
- Допускается обработка плоскостей, пазов, карманов
- Пластины APGT с корпусами фрез Auromill обеспечивают угол в плане равный 90°



APGT 100305 PDTR ALU AG1830

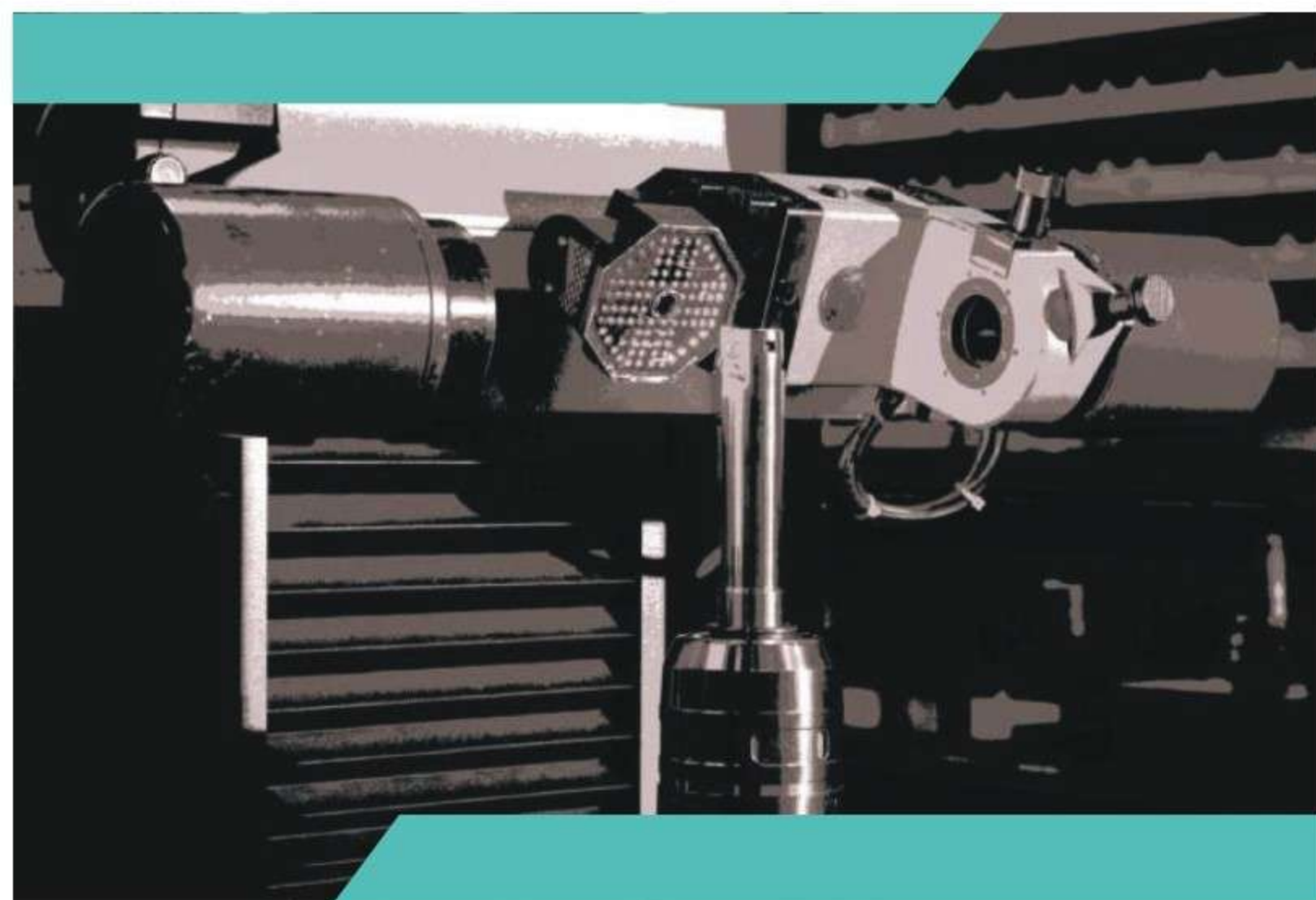
	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,25	100 - 550
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	9,0

APGT 100308 PDTR ALU AG1830

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	100 - 550
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,8	9,0

APGT 1604 PDTR ALU AG1830

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	100 - 550
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,8	15,0



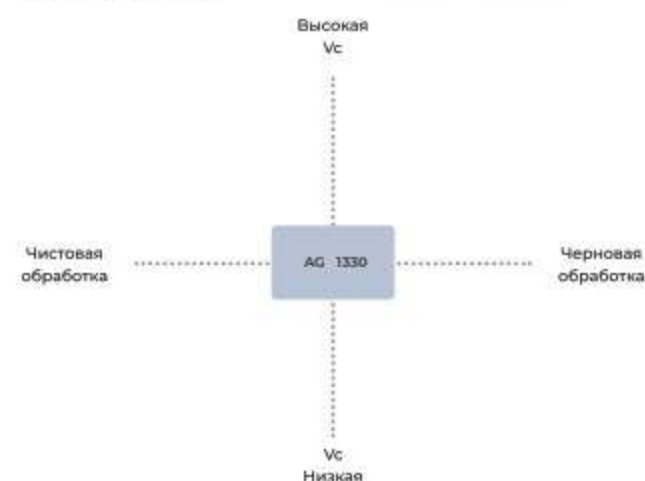
- Серия пластин **общего применения** для обработки прямоугольных уступов
- Позитивная геометрия пластин с двумя режущими кромками
- Оптимизированный угол наклона пластины в корпусе фрезы обеспечивает плавную обработку и низкие силы резания
- Часть стандартных решений Auromill 290



Артикул	Обозначение	W1	LE	RE	S	BS
2100000166	APKT 060204 PDTR PF AG1330	3.64	5.40	0.40	2.18	0.52
2100000014	APKT 100305 PDTR PF AG1330	6.70	10.95	0.50	3.50	0.90
2100000020	APKT 100308 PDTR UF AG1330	6.72	11.05	0.80	3.52	1.00
2100000016	APKT 100308 PDTR PF AG1330	6.72	11.05	0.80	3.52	1.00
2100000026	APKT 1604 PDTR PM AG1330	9.40	16.00	0.80	4.76	1.80
2100000152	APKT 1604 PDTR PS AG1330	9.40	16.00	0.80	4.76	1.80



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF/UF 	- Острый стружколом - Для чистовых операций - Для вязких материалов и нержавеющей стали - При использовании пластин APKT с оригинальными корпусами фрез "Аврора", образует ровно 90°
PM 	- Стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения - Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании - Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома - При использовании пластин APKT с оригинальными корпусами фрез "Аврора", образует ровно 90°
PS 	- Стружколом для получерновой обработки общего применения - Первый выбор при нестабильных условиях резания - Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома - Не обеспечивает угол в плане 90° при обработке уступов

Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

APKT 0602	APKT 1003	APKT 1604
10 AP0602-EM-10-Z2-65	10	10
12 AP0602-EM-12-Z3-65	12	12
16 AP0602-EM-16-Z4-65	16 AP1003-EM-16-Z2-85-150	16
20 AP0602-EM-20-Z5-95-150	20 AP1003-EM-20-Z3-85-150	20
25 AP0602-EM-25-Z6-95-150	25 AP1003-EM-25-Z4-95-150	25 AP1604-EM-25-Z2-95-200
32 AP0602-EM-32-Z7-95-200	32 AP1003-EM-32-Z5-95-200	32 AP1604-EM-32-Z3-95-200

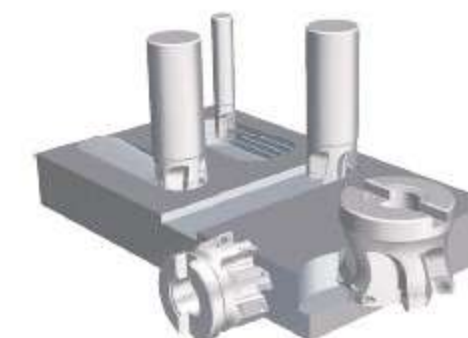
ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

APKT 1003	APKT 1604
40 AP1003-FM-40-Z6-22	40
50 AP1003-FM-50-Z7-22	50 AP1604-FM-50-Z5-22
63 AP1003-FM-63-Z8-22	63 AP1604-FM-63-Z6-22
80 AP1003-FM-80-Z10-27	80 AP1604-FM-80-Z7-27
100	100 AP1604-FM-100-Z8-32
125	125 AP1604-FM-125-Z9-40
160	160 AP1604-FM-160-Z10-40

Подробную информацию по корпусам см. стр 074-077

ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия корпусов фрез и пластин — используется для фрезерования уступов
- Использовать для обработки плоскостей и пазов
- Пластины АВРОРА с корпусами серии Auromill 290 — обеспечивают угол в плане равный 90°



APKT 060204 PDTR PF AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,11 - 0,22	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,2	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,23	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,13	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,25	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3	- 5,0

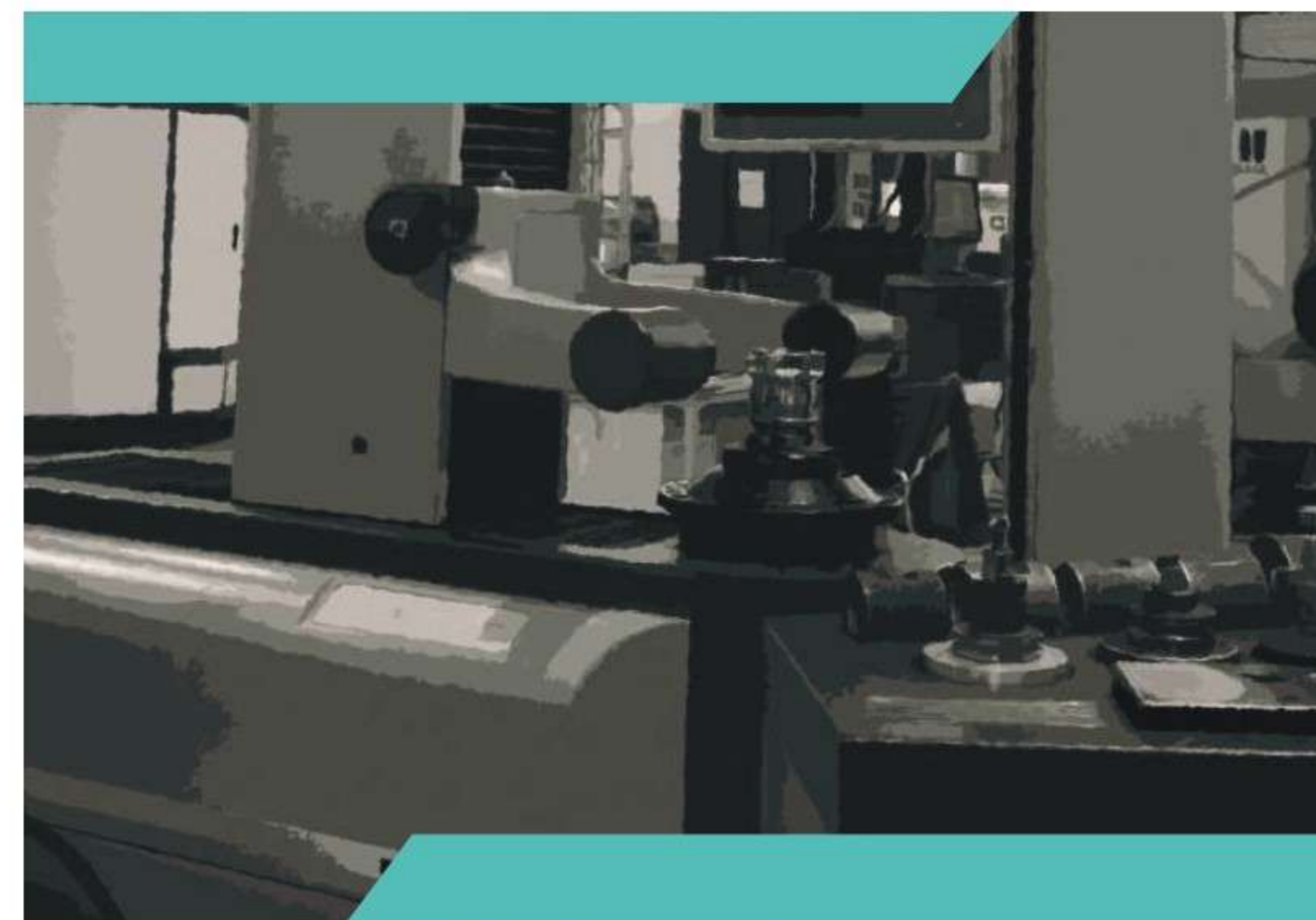
APKT 100305 PDTR PF AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,13 - 0,26	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,22	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,09 - 0,19	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,13	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,25	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 9,0

APKT 1604 PDTR PM AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,2 - 0,39	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,17 - 0,35	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,32	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,19 - 0,28	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,17 - 0,38	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,17 - 0,34	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	30 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 15,0

APKT 1604 PDTR PS AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,25 - 0,39	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,22 - 0,35	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,21 - 0,32	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,22 - 0,3	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,19 - 0,25	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,2 - 0,38	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,2 - 0,34	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 15,0

APKT 100308 PDTR UF AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,11 - 0,24	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,2	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,23	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,13	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,25	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 9,0

APKT 100308 PDTR PF AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,26	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,22	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,19	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,13 - 0,18	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,13	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,25	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,21	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 9,0



APMT

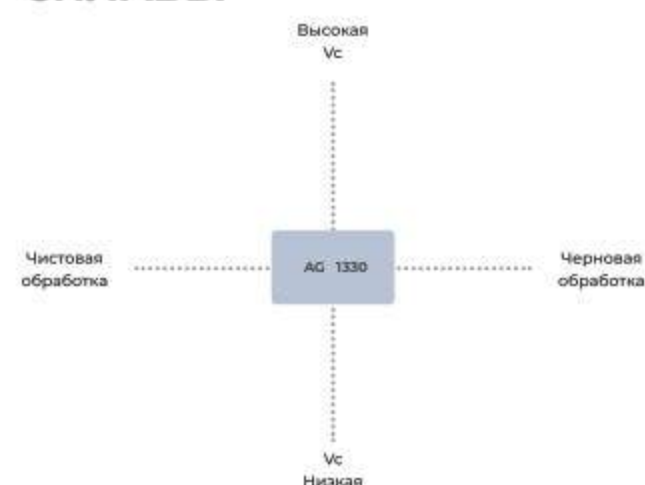
- Серия пластин **общего применения** для фрезерования уступов
- Позитивные фрезерные пластины с двумя рабочими кромками
- Подойдет для большинства стандартных корпусов фрез, представленных на рынке
- Отличное соотношение цены и качества
- Часть стандартных решений предлагаемых Aurora Group



Артикул	Обозначение	W1	LE	RE	S	BS
2100000038	APMT 1135 PDTR PF AG1330	6.21	11.27	0.80	3.52	1.00
2100000040	APMT 1135 PDTR PM AG1330	6.15	11.29	0.80	3.52	1.00
2100000046	APMT 1604 PDTR PS AG1330	9.33	17.25	0.80	4.76	1.60



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF - Острый стружколом - Для чистовых операций - Для вязких материалов и нержавеющей сталей
PM - Стружколом для получистовой обработки. - Широкая область применения - Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании - Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома
PS - Стружколом для получерновой обработки общего применения - Первый выбор при нестабильных условиях резания - Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома

APMT 1135 PDTR PF AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,19 - 0,28	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,24	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,21	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,2	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,15 - 0,17	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,27	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,23	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	5,0

APMT 1135 PDTR PM AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,25 - 0,32	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,22 - 0,28	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,21 - 0,25	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,24 - 0,25	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,21	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,22 - 0,31	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,22 - 0,27	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	5,0

APMT 1604 PDTR PS AG1330

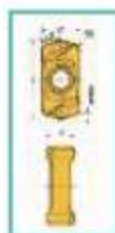
	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,25 - 0,44	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,22 - 0,4	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,21 - 0,37	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,24 - 0,32	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,21 - 0,27	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,22 - 0,43	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,22 - 0,39	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	15,0

ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия пластин для фрезерования уступов
- С помощью стандартных корпусов фрез можно фрезеровать плоскости, а также обрабатывать пазы
- Пластины APMТ не обеспечивают угол в плане равный 90°



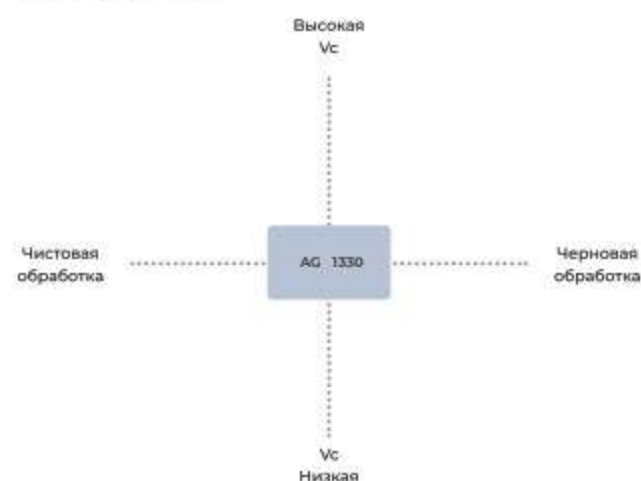
- Разработана для фрезерования на высоких подачах
- Уникальная геометрия обеспечивает низкие силы резания
- Использовать для чистовой и получистовой обработки
- Сплав AG1330 предназначен для общего применения



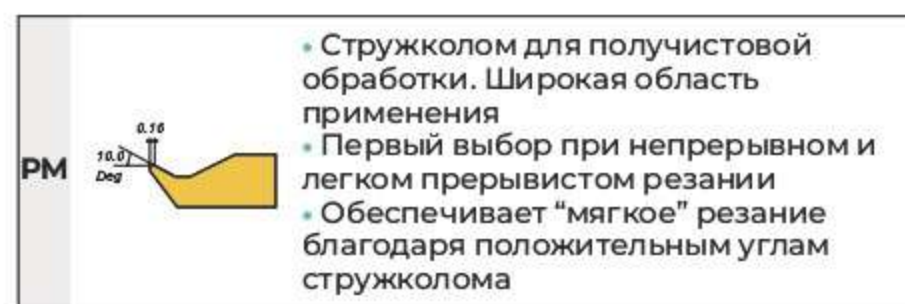
Артикул	Обозначение	L	IC	RE	S
2100000048	LNMU 0303 PM AG1330	11.60	6.00	1.20	4.30



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

LNMU 0303
10
12
16 LN0303-EM-16-Z2-85-C -150-C
20 LN0303-EM-20-Z3-85-C -150-C
25 LN0303-EM-25-Z4-95-C -150-C
32 LN0303-EM-32-Z5-95-C -150-C

10
12
16
20
25
32

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

LNMU 0303
40 LN0303-FM-40-Z6-16-C
50 LN0303-FM-50-Z7-22-C
63
80
100
125
160

40
50
63
80
100
125
160

Подробную информацию по корпусам см. стр 078–079

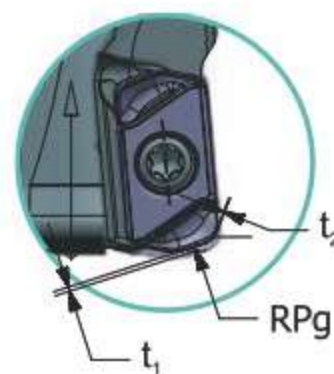
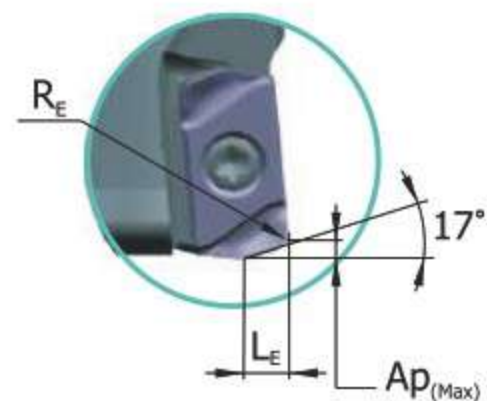
ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия корпусов фрез и пластин для обработки с высокой подачей
- Для обработки плоскостей и карманов
- Пластины AutoMill 590 использовать только с корпусами AutoMill 590



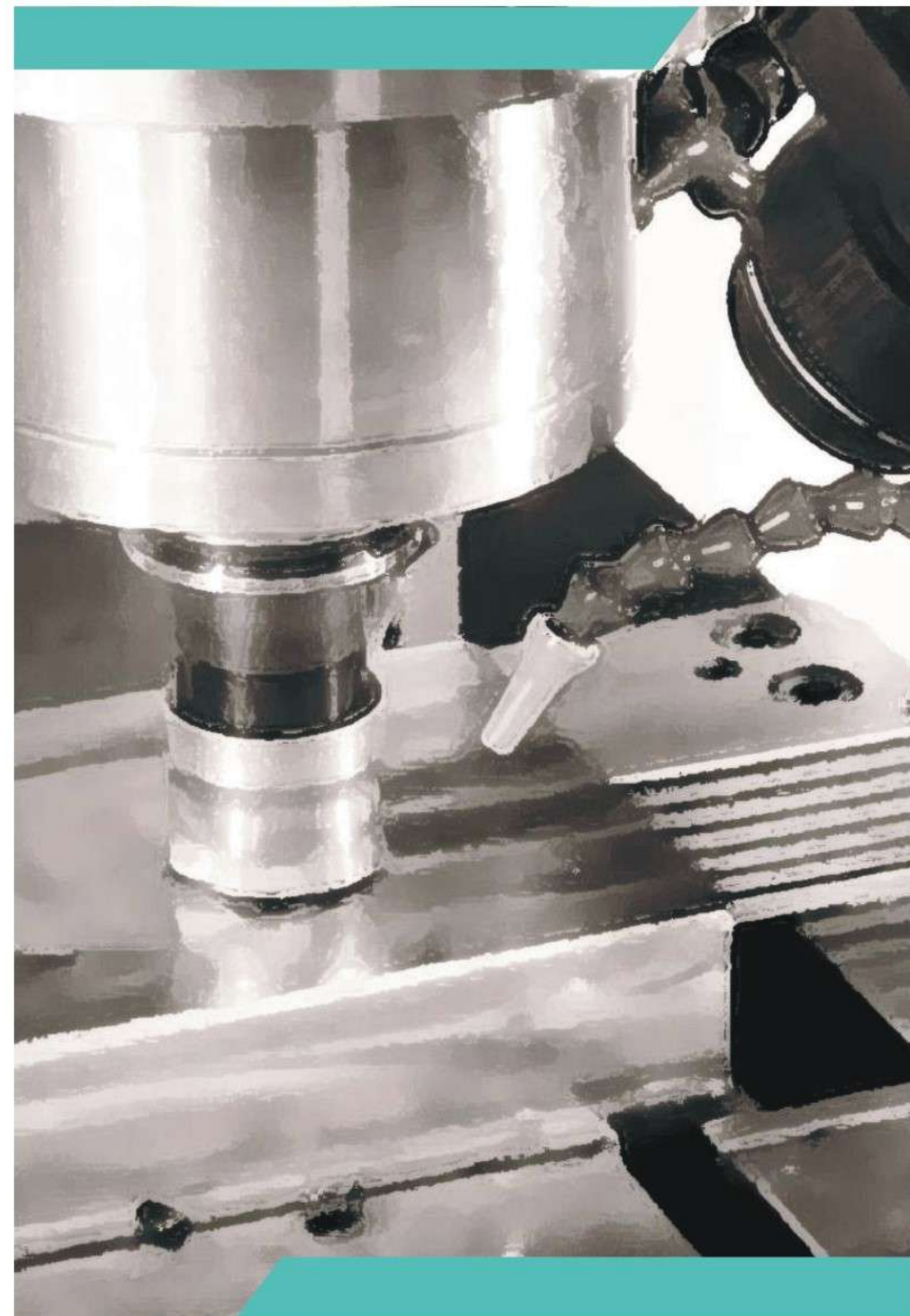
LNMU 0303 PM AG1330

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,53 - 1,24
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,5 - 1,2
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,49 - 1,17
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,52 - 0,9
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,49 - 0,85
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,5 - 1,23
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,5 - 1,19
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,15 - 0,4
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		
	0,2	1,0



ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ПРОГРАММИРОВАНИЯ

APMX (мм)	RE (мм)	LE (мм)	RPg	T1 (мм)	T2 (мм)
Максимальная глубина резания	Радиус при вершине		Угол R при программировании	Припуск для программируемого радиуса	Припуск для программируемого радиуса
0,9	1,2	3	1	0,55	-
0,9	1,2	3	1,5	0,45	-
0,9	1,2	3	2	0,24	0,08
0,9	1,2	3	2,5	0,12	0,26



RDMT / RDMW AUROMILL 910

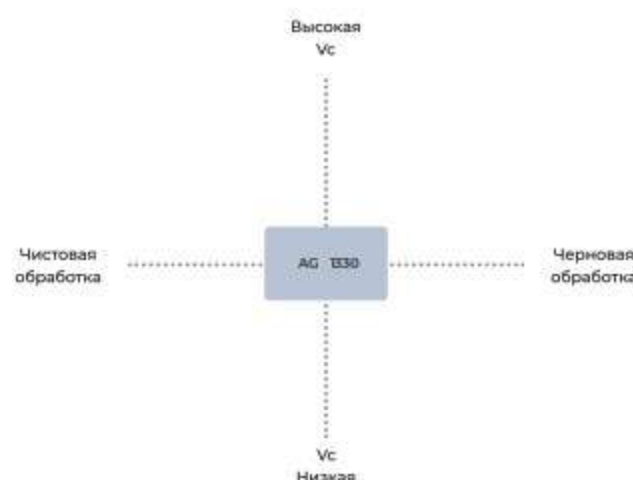
- Круглые пластины общего применения для профильного фрезерования
- Сниженные силы резания благодаря острому стружколому
- Работать с малыми глубинами резания
- Может использоваться с повышенными подачами
- RDMW использовать для обработки пресс-форм или материалов высокой твердости



Артикул	Обозначение	IC	S
2100000064	RDMT 0802 MO PF AG1330	8.00	2.38
2100000070	RDMW 0802 MO AG1330	8.00	2.38
2100000066	RDMT 10T3 MO PM AG1330	10.00	3.97
2100000072	RDMW 10T3 MO AG1330	10.00	3.97
2100000068	RDMT 1204 MO PM AG1330	12.00	4.76
2100000074	RDMW 1204 MO AG1330	12.00	4.76



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF	• Острый стружколом • Для чистовых операций • Для вязких материалов и нержавеющей сталей
PM	• Стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома
W	• Без стружколома • В основном используется для обработки штампов и пресс-форм и материалов с высокой твердостью • Подходит для обработки чугуна • Прочная усиленная режущая кромка

Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

RDMT 10T3 / RDMW 10T3	
10	
12	
16	
20	
25	RD10T3-EM-25-Z2-95 -200
32	RD10T3-EM-32-Z3-95 -200

RDMT 1204 / RDMW 1204	
10	
12	
16	
20	
25	
32	RD1204-EM-32-Z3-95

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

RDMT 10T3 / RDMW 10T3	
40	RD10T3-FM-40-Z3-16
50	RD10T3-FM-50-Z4-22
63	RD10T3-FM-63-Z5-22
80	RD10T3-FM-80-Z7-27
100	
125	
160	

RDMT 1204 / RDMW 1204	
40	RD1204-FM-40-Z3-16
50	RD1204-FM-50-Z4-22
63	RD1204-FM-63-Z5-22
80	RD1204-FM-80-Z6-27
100	RD1204-FM-100-Z7-32
125	RD1204-FM-125-Z9-40
160	

Подробную информацию по корпусам см. стр 080 - 081

ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия корпусов фрез и пластин используются для профильного фрезерования, обработки плоскостей и обработки карманов
- Работа с малыми глубинами резания
- Допускается работа с повышенными подачами
- Для достижения максимальной производительности пластины использовать с фрезами AuroMill 910



RDMT / RDMW

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,48	100-240
P СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,44	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,41	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,38	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,33	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,47	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,43	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5 - 1,0	

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,48	100-240
P СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,44	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,41	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,47	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,43	80 - 160
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,35	30 - 80
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5 - 1,0	

RDMT 1204 MO PM AG1330		
	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,55	100-240
P СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,21 - 0,51	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,2 - 0,48	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,23 - 0,45	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,4	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,21 - 0,54	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,21 - 0,5	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,3	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,3	30 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5 - 2,0	

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,28 - 0,78	100-240
P СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,25 - 0,74	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,71	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,25 - 0,77	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,25 - 0,73	80 - 160
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,35	30 - 80
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5 - 2,0	

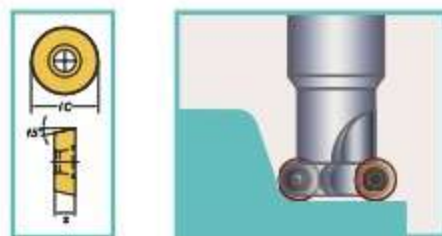
	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,48	100-240
P СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,44	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,41	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,38	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,33	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,47	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,43	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5 - 1,5	

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,68	100-240
P СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,64	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,17 - 0,61	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,67	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,63	80 - 160
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,35	30 - 80
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5 - 1,5	



RPMТ / RPMW

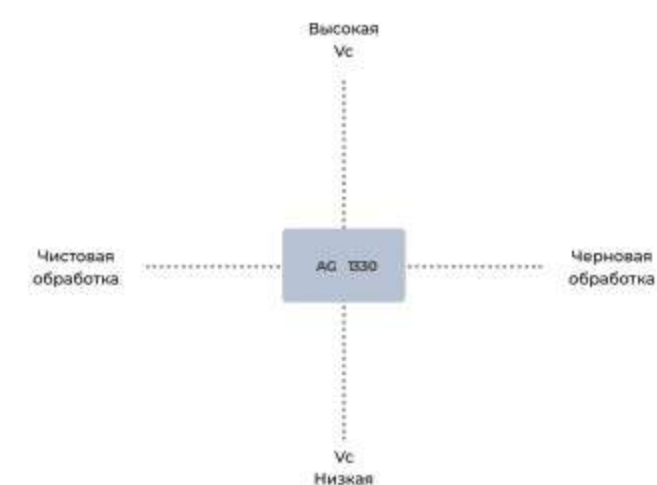
- Круглые пластины для общего фрезерования
- Пластины подходят для большинства стандартных корпусов фрез
- Работать с малыми глубинами резания
- Подходит для чернового профильного фрезерования



Артикул	Обозначение	IC	S
2100000076	RPMТ 08Т2 МО PF AG1330	8.00	2.76
2100000078	RPMТ 10Т3 МО PM AG1330	10.00	3.97
2100000086	RPMW 10Т3 МО AG1330	10.00	3.97
2100000082	RPMТ 1204 МО PM AG1330	12.00	4.76
2100000088	RPMW 1204 МО AG1330	12.00	4.76



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF • Острый стружколом • Для чистовых операций • Для вязких материалов и нержавеющей сталей
PM • Стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома
W • Без стружколома • В основном используется для обработки штампов и пресс-форм и материалов с высокой твердостью • Подходит для обработки чугуна • Прочная усиленная режущая кромка

RPMТ 08Т2 МО PF AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,42	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,38	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,11 - 0,35	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,34	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,29	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,41	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,37	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	1,5

RPMТ 10Т3 МО PM AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,48	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,44	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,41	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,4	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,35	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,47	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,43	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	2,0

RPMW 10Т3 МО AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,76	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,72	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,17 - 0,69	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,75	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,71	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	2,0

RPMТ 1204 МО PM AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,55	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,21 - 0,51	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,2 - 0,48	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,23 - 0,45	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,4	70 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,21 - 0,54	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,21 - 0,5	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	3,0



RPMT / RPMW

RPMW 1204 MO AG1330			
		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,28 - 0,86	100-240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,25 - 0,82	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,79	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,25 - 0,85	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,25 - 0,81	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0 , 5	- 3 , 0



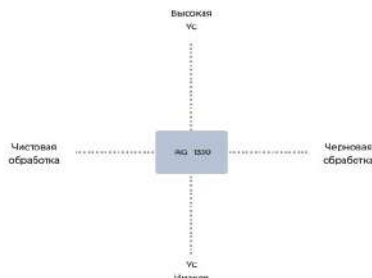
- Квадратная фрезерная пластина с 4 рабочими кромками
- Предназначена для **чернового фрезерования на высоких подачах**
- Уникальная геометрия, обеспечивающая снижение сил резания
- Использовать для получистовой и черновой обработки
- Превосходно справляется с обработкой плоскостей



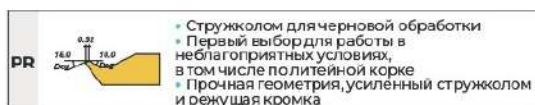
Артикул	Обозначение	IC	RE	S
2100000090	SDMT 09T312 PR AG1330	9.53	1.20	3.97
2100000092	SDMT 1205 PR AG1330	12.70	1.20	5.56



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SDMT 09T3
10
12
16
20
25
32
SD09T3-EM-25-Z2-95-C
SD09T3-EM-32-Z3-95-C
-200-C

SDMT 1205
10
12
16
20
25
32

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SDMT 09T3
40
50
63
80
100
125
160
SD09T3-FM-50-Z5-22-C
SD09T3-FM-63-Z5-22-C
SD09T3-FM-80-Z7-27-C

SDMT 1205
40
50
63
80
100
125
160
SD1205-FM-63-Z5-22-C
SD1205-FM-80-Z6-27-C
SD1205-FM-100-Z7-32-C

Подробную информацию по корпусам см. стр 082 - 083

ПРИМЕНЕНИЕ

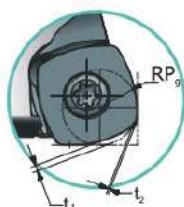
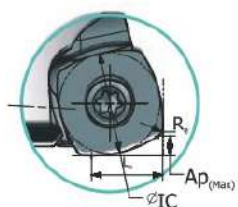
- Серия пластин и корпусов фрез для обработки с высокой подачей
- Использовать для обработки плоскостей или черновой обработки
- Работать с малыми глубинами резания
- Пластины использовать только с фрезами Auromill 560



SDMT

SDMT 09T3I2 PR AGI330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,53 - 1,24	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,5 - 1,2	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,49 - 1,17	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,52 - 1	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,49 - 0,95	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,5 - 1,23	60 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,5 - 1,19	80 - 160
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,3 - 0,8	40 - 70
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	3,0

SDMT 1205 PR AGI330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,73 - 1,54	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,7 - 1,5	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,69 - 1,47	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,72 - 1,2	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,69 - 1,15	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,7 - 1,53	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,7 - 1,49	80 - 160
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,5 - 1,2	40 - 70
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	3,0

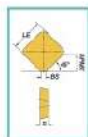


ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ПРОГРАММИРОВАНИЯ							
МОДЕЛЬ	IC (мм)	APMX (мм)	RE (мм)	LE (мм)	RPG	T1 (мм)	T2 (мм)
		Максимальная глубина резания	Радиус при вершине		Угол R при программировании	Припуск для программируемого радиуса	
SDMT 1205	12,7	2,5	1,2	9	2	1,7	-
SDMT 1205	12,7	2,5	1,2	9	3	1,4	-
SDMT 1205	12,7	2,5	1,2	9	4	1	-
SDMT 1205	12,7	2,5	1,2	9	5	0,7	0,3
SDMT 09T3	9,525	1,8	1,2	7,6	2	1,3	-
SDMT 09T3	9,525	1,8	1,2	7,6	3	1,1	-
SDMT 09T3	9,525	1,8	1,2	7,6	4	0,8	-



SEKN / SEKR

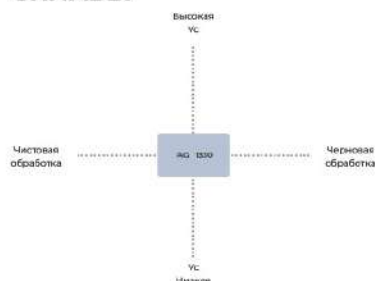
- 4 режущие кромки, позитивная геометрия
- Использовать для обработки плоскостей
- Использовать SEKN для черновой обработки
- Использовать SEKR для нержавеющей стали или в случаях, когда требуется снижение усилий резания
- Подходит для большинства стандартных корпусов фрез,



Артикул	Обозначение	LE	RE	S	BS
2100000096	SEKR 1203 AFTN PM AG1330	12.70	1.00	3.18	1.10
2100000094	SEKN 1203 AFTN AG1330	12.70	1.00	3.18	1.10
21000000100	SEKR 1504 AFTN PM AG1330	15.88	1.60	4.76	1.80
21000000098	SEKN 1504 AFTN AG1330	15.88	1.60	4.76	1.80



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



SEKR 1203 AFTN PM AG1330		
	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,29	70 - 150
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,28	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	70 - 130
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	80 - 160
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	7,0

SEKN 1203 AFTN AG1330		
	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,29	70 - 150
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	80 - 160
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	7,0

SEKR 1504 AFTN PM AG1330		
	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,29	70 - 150
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,28	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	70 - 130
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	80 - 160
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	7,0

SEKN 1504 AFTN AG1330		
	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,29	70 - 150
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	80 - 160
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	7,0



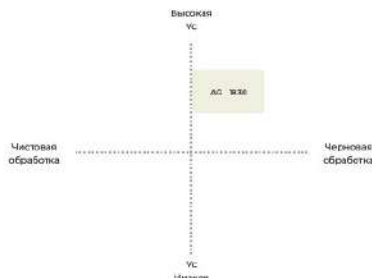
- Серия пластин для обработки плоскостей, обрабатываемый материал — **алюминиевые сплавы**
- Позитивные фрезерные пластины с 4 режущими кромками
- Работает как с мягкими, так и с твердыми сплавами на основе алюминия
- Часть группы решений Auromill 445



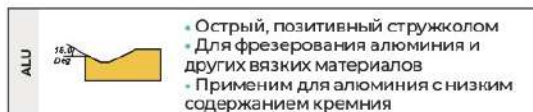
Артикул	Обозначение	IC	RE	S	BS
2100000104	SEG T12T3 AGSN ALU AG1830	13.40	0.90	3.97	1.0
2100000102	SEG T1204 AFTN ALU AG1830	12.70	1.00	4.85	1.2



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



- Острый, позитивный стружколом
- Для фрезерования алюминия и других вязких материалов
- Применим для алюминия с низким содержанием кремния

Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SEG T1204
10
12
16
20
25
32

SEG T12T3
10
12
16
20
25
32

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SEG T1204
40 SEI204-FM-40-Z3-22
50 SEI204-FM-50-Z4-22
63 SEI204-FM-63-Z5-22
80 SEI204-FM-80-Z6-27
100 SEI204-FM-100-Z7-32
125 SEI204-FM-125-Z8-40
160 SEI204-FM-160-Z10-40

SEG T12T3
40 SEI2T3-FM-40-Z3-22
50 SEI2T3-FM-50-Z4-22
63 SEI2T3-FM-63-Z5-22
80 SEI2T3-FM-80-Z6-27
100 SEI2T3-FM-100-Z7-32
125 SEI2T3-FM-125-Z8-40
160 SEI2T3-FM-160-Z10-40

Подробную информацию по корпусам см. стр 084 - 085

ПРИМЕНЕНИЕ

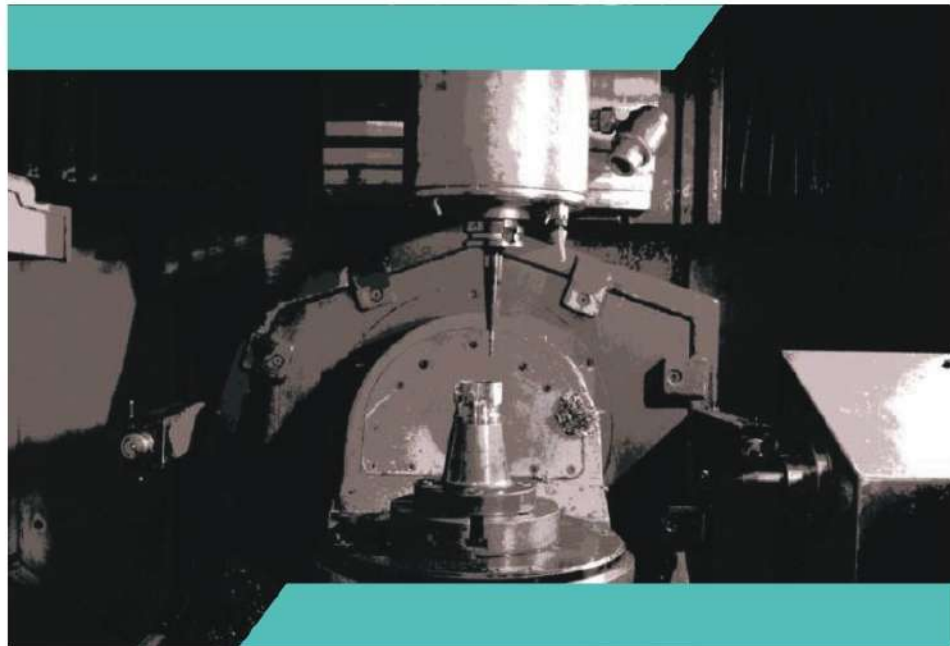
- Серия пластин и корпусов фрез предназначена для фрезерования **алюминиевых сплавов**
 - Использовать для обработки плоскостей
- Пластины SEG T в сочетании с фрезами Auromill 445, обеспечивают максимальную производительность



SEGT

SEGT 1204 AFTN ALU AG1830			
	f_n	V_c	
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,2	100 - 550	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	-	7,0

SEGT 12T3 AGSN ALU AG1830			
	f_n	V_c	
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,2	100 - 550	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	-	7,0



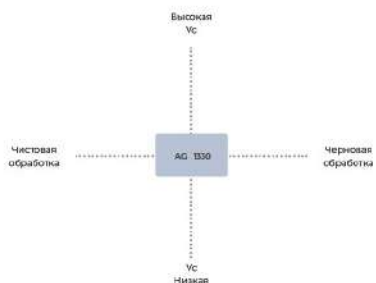
- Пластины для обработки плоскостей и снятия фасок
- 4 режущих кромки с углом в плане 45°
- Использовать с фрезами AutoMill 445 для достижения максимальной производительности



Артикул	Обозначение	IC	RE	S	BS
2100000106	SEKT 1204 AFTN PF AG1330	12.70	1.00	4.85	1.0
2100000110	SEKT 1204 AFTN PM AG1330	12.70	1.00	4.85	1.2
2100000112	SEKT 12T3 AGSN PM AG1330	13.40	0.90	3.97	1.2



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SEKT 12T3
10
12
16
20
25
32

SEKT 1204
10
12
16
20
25
32

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SEKT 12T3
40 SEI2T3-FM-40-Z3-22
50 SEI2T3-FM-50-Z4-22
63 SEI2T3-FM-63-Z5-22
80 SEI2T3-FM-80-Z6-27
100 SEI2T3-FM-100-Z7-32
125 SEI2T3-FM-125-Z8-40
160 SEI2T3-FM-160-Z10-40

SEKT 1204
40 SEI204-FM-40-Z3-22
50 SEI204-FM-50-Z4-22
63 SEI204-FM-63-Z5-22
80 SEI204-FM-80-Z6-27
100 SEI204-FM-100-Z7-32
125 SEI204-FM-125-Z8-40
160 SEI204-FM-160-Z10-40

Подробную информацию по корпусам см. стр 084 - 085

ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия пластин и корпусов фрез используется для обработки плоскостей и фасок
- Чистовые и получистовые режимы резания
- Использовать с фрезами AutoMill 445 для достижения максимальной производительности



SEKT 1204 AFTN PF AG1330

	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,17 - 0,32	100-240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,28	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,13 - 0,25	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,24	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,13 - 0,19	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,31	60 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,27	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 6,0

SEKT 1204 AFTN PM AG1330

		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,42	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,38	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,17 - 0,35	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,34	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,29	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,41	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,37	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,18 - 0,38	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,18 - 0,38	30 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 6,0

SEKT 12T3 AGSN PM AG1330

		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	100-240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,29	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,28	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 6,0



SEMT AUROMILL 490

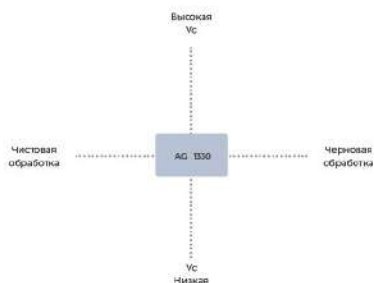
- Серия пластин общего применения
- Позитивная геометрия пластин с четырьмя режущими кромками
- Часть стандартных решений Auromill 490



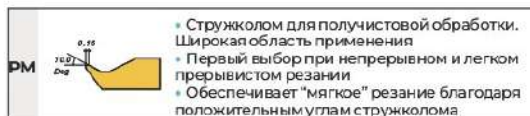
Артикул	Обозначение	IC	RE	S
2100000168	SEMT 08T308 PETR PM AGI330	8.54	0.80	3.35
2100000160	SEMT 140408 PETR PM AGI330	13.9	0.80	4.3



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SEMT 08T3	SEMT 14
10	10
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SEMT 08T3	SEMT 14
40	40
50	50
63	63
80	80
100	100
125	125
160	160

Подробную информацию по корпусам см. стр 086 - 087

ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия корпусов фрез и пластин используется для фрезерования уступов и пазов
- Высокая стойкость при работе в неблагоприятных условиях
- Пластины использовать в сочетании с фрезами Auromill 490 для достижения максимальной производительности



SEMT 08T308 PETR PM AG1330

	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,26	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,22	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,19	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,13 - 0,18	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,13	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,25	60 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,21	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 8,0

SEMT 140408 PETR PM AG1330

	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,17 - 0,32	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,28	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,13 - 0,25	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,15 - 0,28	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,35	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,31	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 13,0



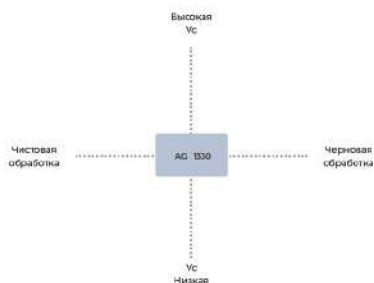
- Серия пластин общего применения;
- Негативная геометрия пластин с восемью режущими кромками
- Часть стандартных решений Auromill 890



Артикул	Обозначение	IC	RE	S
2100000176	SNKT 06T3 PEER PF AG1330	6.35	0.8	3.97
2100000174	SNKT 0904 PEER PF AG1330	9.525	0.8	4.76
2100000164	SNKT 1206 PEER PM AG1330	12.7	0.8	6.35



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SNKT 06T3	SNKT 0904	SNKT 1206
10	10	10
12	12	12
16	16	16
20	20	20
25	25	25
32	32	32
ST06T3-EM-20-Z2-95-150		
ST06T3-EM-25-Z3-95-150		
ST06T3-EM-32-Z4-95-200		

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SNKT 06T3	SNKT 0904	SNKT 1206
40	40	40
50	50	50
63	63	63
80	80	80
100	100	100
125	125	125
160	160	160
ST06T3-FM-40-Z5-16	ST0904-FM-40-Z4-16	ST1206-FM-50-Z4-16
ST06T3-FM-50-Z6-22	ST0904-FM-50-Z5-22	ST1206-FM-63-Z5-22
	ST0904-FM-63-Z6-22	ST1206-FM-80-Z6-27
	ST0904-FM-80-Z7-27	

Подробную информацию по корпусам см. стр 090-091

ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия пластин общего применения
- Негативная геометрия пластин с восемью режущими кромками
- Часть стандартных решений Auromill 890



SNKT 06T3 PEER PF AG1330

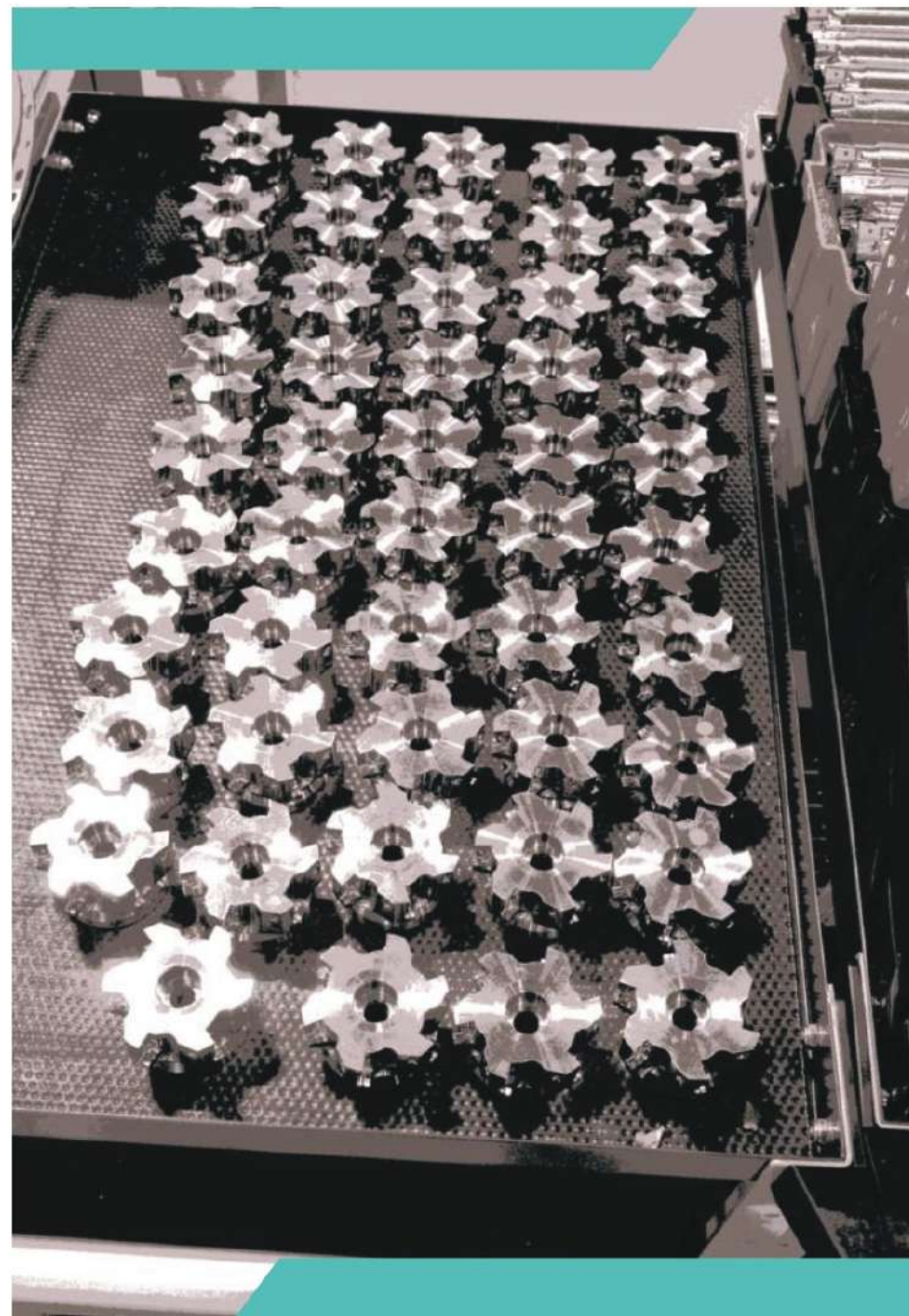
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,26	100-240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,22	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,19	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,13 - 0,18	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,13	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,25	60 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,21	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 6,0

SNKT 1206 PEER PM AG1330

	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,26	100-240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,22	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,19	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,13 - 0,18	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,13	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,25	60 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,21	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 12,0

SNKT 0904 PEER PF AG1330

	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,26	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,22	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,19	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ · АУСТЕНИТНАЯ	0,13 - 0,18	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ · ДУПЛЕКС	0,1 - 0,13	70 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,25	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,21	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ · НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ · ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 9,0



SNMX AUROMILL 845

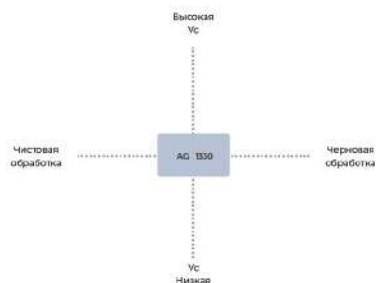
- Пластины для обработки плоскостей и снятия фасок
- 8 режущих кромок, которые обеспечивают угол в плане 45°
- Использовать с фрезами AutoMill 445 для достижения максимальной производительности



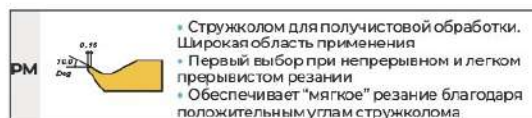
Артикул	Обозначение	IC	RE	S	BS
2100000114	SNMX 0904 ANN PM AG1330	9.52	0.80	4.75	1.4
2100000118	SNMX 1206 ANN PM AG1330	12.70	1.00	6.26	2.4



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Пластины и корпуса фрез

КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SNMX 0904
10
12
16
20
25
32

SNMX 1206
10
12
16
20
25
32

ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

SNMX 0904
40
50
63
80
100
125
160

SNMX 1206
40
50
63
80
100
125
160

Подробную информацию по корпусам см. стр 088-089

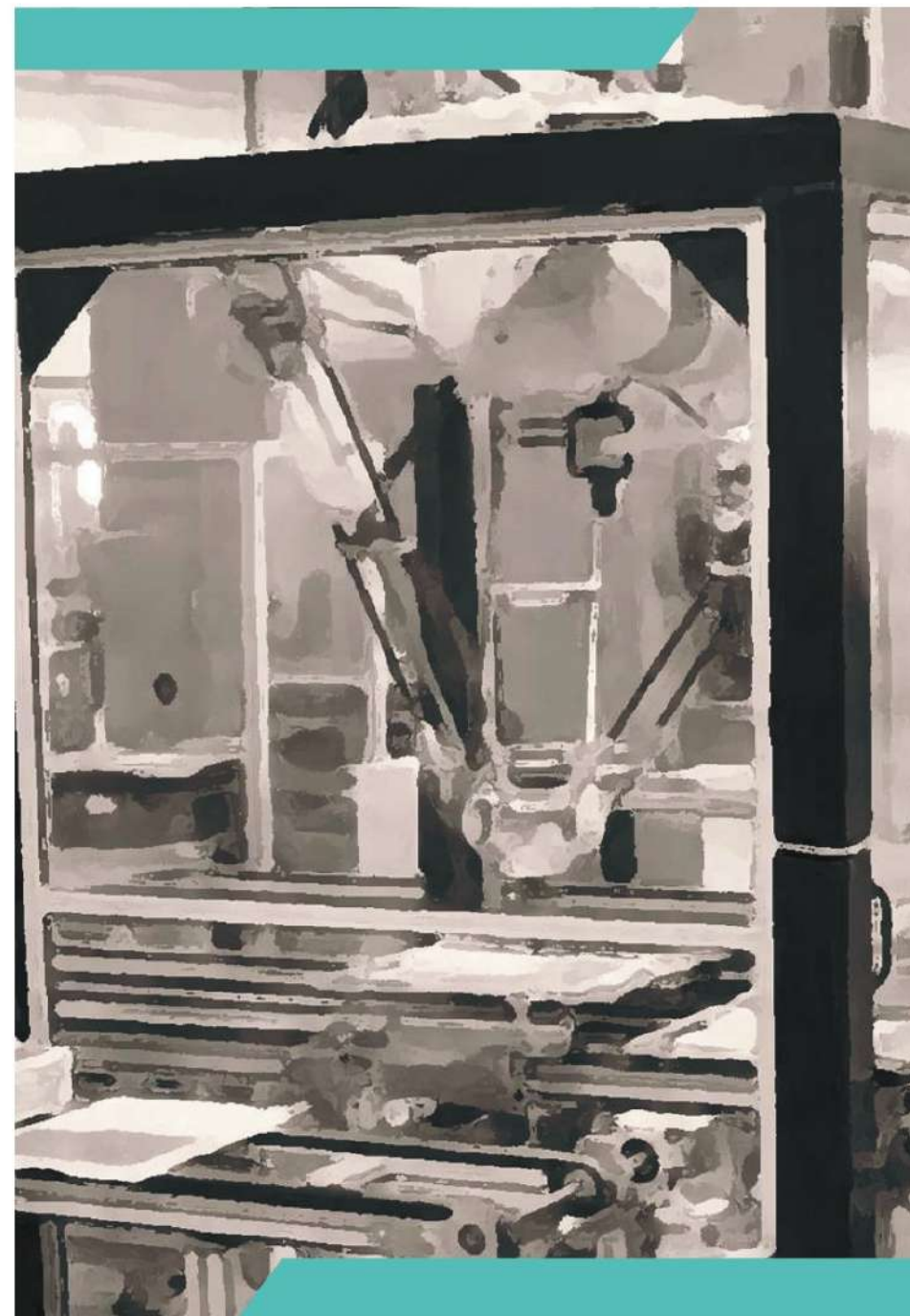
ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия пластин и корпусов фрез, используемых для обработки плоскостей
- Чистовые и получистовые режимы резания
- Пластины использовать с фрезами AutoMill 845 для достижения максимальной производительности



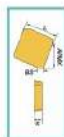
SNMX 0904 ANN PM AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,32	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,28	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,25	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,35	60 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,31	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 4,0

SNMX 1206 ANN PM AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	100 - 240
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	80 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,29	70 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,35	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,31	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 6,0



SPKN / SPKR

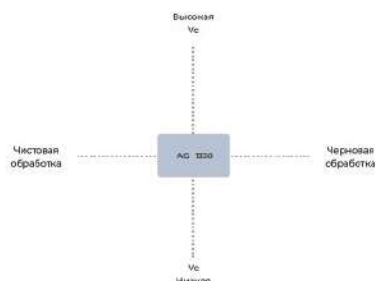
- Квадратная, позитивная пластина с 4 режущими кромками
- Использовать для обработки плоскостей и фрезерования уступов
- Использовать SPKN для черновой обработки
- Использовать SPKR для нержавеющей стали, вязких материалов или когда необходимы меньшие усилия резания
- Подходит к любому стандартному корпусу фрезы для SPKN 12



Артикул	Обозначение	L	RE	S	BS
2100000136	SPKR 1203 PDTR PM AG1330	12.70	0.80	3.18	1.10
2100000132	SPKN 1203 PDTR AG1330	12.70	0.80	3.18	1.10
2100000134	SPKN 1504 PDTR AG1330	15.88	1.00	4.76	1.40



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



SPKR 1203 PDTR PM AG1330

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,27	70 - 150
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,26	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,21	80 - 145
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,33	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИВЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,29	80 - 160
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	7,0

SPKN 1203 PDTR AG1330

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,27	70 - 150
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,33	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИВЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,29	80 - 160
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	7,0

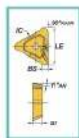
SPKN 1504 PDTR AG1330

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,27	70 - 150
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,33	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИВЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,29	80 - 160
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	7,0



TPKN / TPKR

- Треугольные позитивные пластины с 3 режущими кромками
- Использовать для обработки плоскостей и фрезерования уступов
- Использовать TPKN для сложных условий резания
- Использовать TPKR для нержавеющей стали, вязких материалов или когда необходимы меньшие силы резания
- Подходит для любого стандартного корпуса фрезы TPKN



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	SI	BS
2100000138	TPKN 1603 PPR AG1330	9.525	13.9	0.50	3.18	0.90
2100000140	TPKR 1603 PDR PM AG1330	9.525	13.9	0.50	3.18	0.90
2100000142	TPKN 2204 PDR AG1330	12.70	19.2	0.80	4.76	1.20
2100000144	TPKR 2204 PDR PM AG1330	12.70	19.2	0.80	4.76	1.20

ПЕРВЫЙ ВЫБОР

TPKR 1603 PDR PM AG1330

ЧИСТОВАЯ

TPKN 1603 PPR AG1330

ПОЛУЧИСТОВАЯ

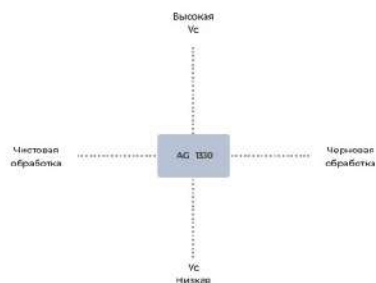
TPKR 2204 PDR PM AG1330

ПОЛУЧИСТОВАЯ

TPKN 2204 PDR AG1330

ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PM

- Стружколом для полуставовой обработки. Широкая область применения
- Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании
- Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома

"N"

- Без стружколома
- Используется для обработки штампов и пресс-форм и материалов с высокой твердостью
- Подходит для обработки чугуна
- Прочная усиленная режущая кромка

TPKN 1603 PPR AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,19 - 0,29	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,25	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,22	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,28	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,24	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	- 12,0

TPKR 1603 PDR PM AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,27	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,24	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,19	80 - 145
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,33	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,29	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	- 12,0

TPKN 2204 PDR AG1330

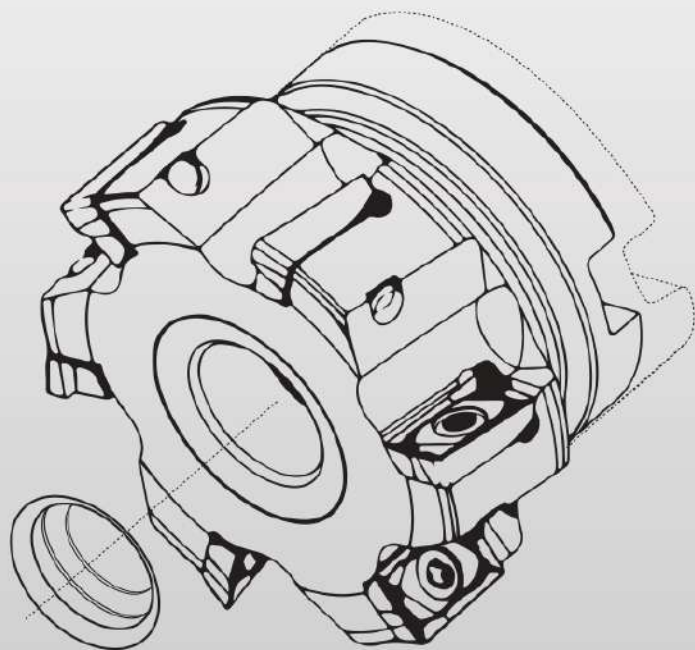
	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,34	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,17 - 0,27	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,33	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,29	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	- 18,0

TPKR 2204 PDR PM AG1330

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,39	100 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,35	80 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,17 - 0,32	70 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,25	80 - 145
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,38	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	- 18,0



КОРПУСА ФРЕЗ



APKT	_____	074
LNMU	_____	078
RDMT	_____	080
SDMT	_____	082
SEKT	_____	084
SEMT	_____	086
SNMX	_____	088
SNKT	_____	090

ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ



Пластины и корпуса фрез для фрезерования уступов. Угол в плане 90°.

AUROMILL 290, 490 & 890

APKT 06, APKT 10; APKT 16, SEMT 08, SEMT 14, SNKT 06, SNKT 09, SNKT 12

ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ



Пластины и корпуса фрез для фрезерования плоскостей. Угол в плане 45°.

AUROMILL 445 & 845

SEKT 1204; SEKT 12T3; SNMX 1206

ПРОФИЛЬНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ



Круглые пластины и корпуса фрез для обработки штампов и пресс-форм.

AUROMILL 910

RDMT/W 8, 10, 12

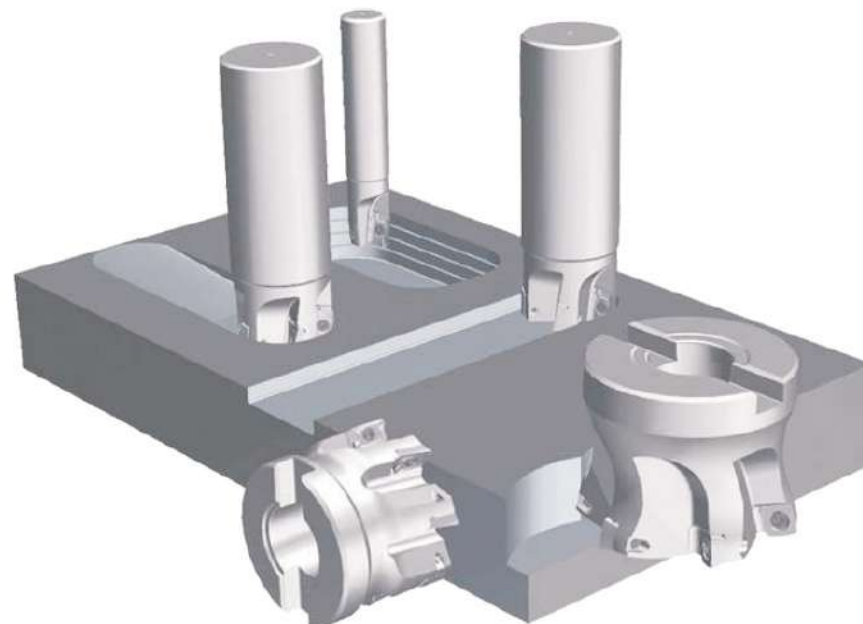
ФРЕЗЕРОВАНИЕ С ВЫСОКОЙ ПОДАЧЕЙ



Пластины и корпуса фрезы для обработки плоскостей с высокой подачей.

AUROMILL 590 & 560

LNMU 03; SDMT 09, 12

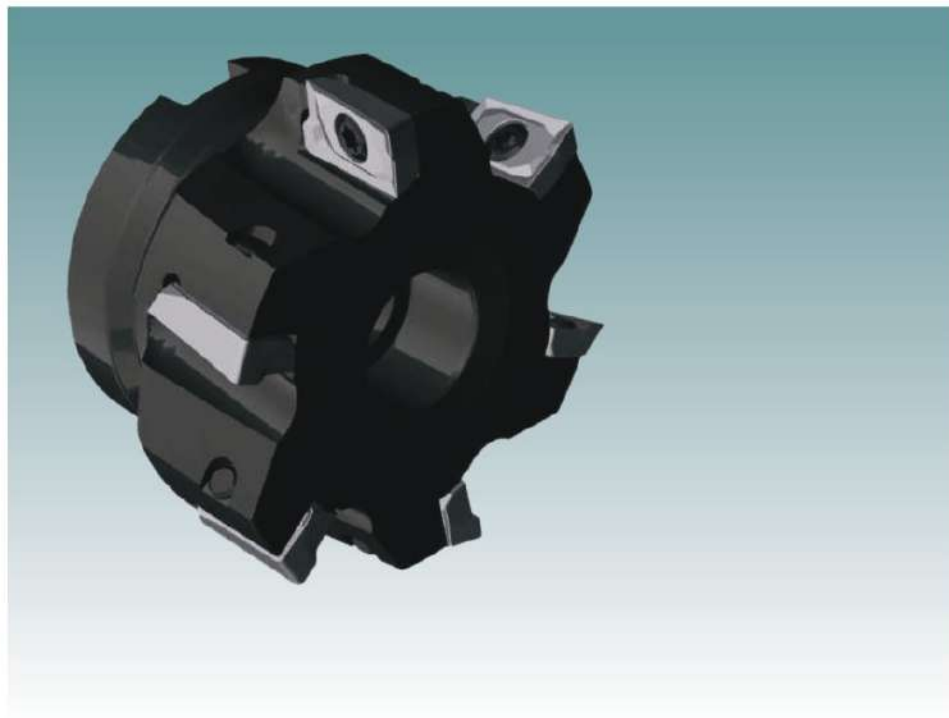
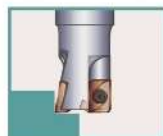


КОРПУСА ФРЕЗ



АРКТ – КОРПУСА ФРЕЗ

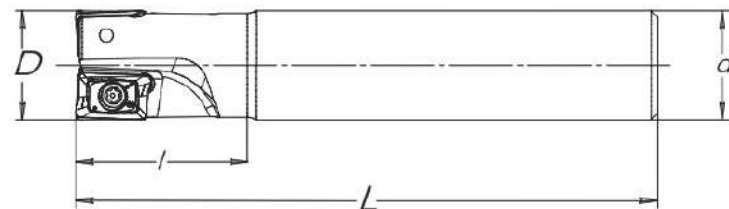
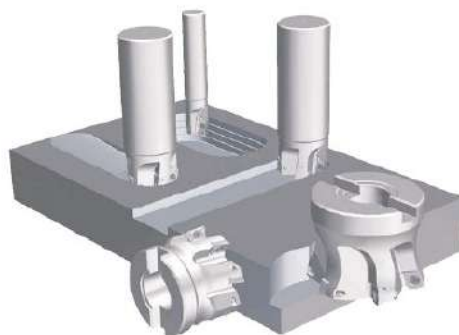
AUROMILL 290



• Группа корпусов фрез и пластин — используется для фрезерования уступов

• Могут использоваться для обработки плоскостей и пазов

• Корпуса АВРОРА с пластинами серии AutoMill 290 — обеспечивают угол в плане равный 90°



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	l	СОЖ	КОМПЛ
2700000358	AP0602-EM-10-Z2-65	10	10	2	65	12		1
2700000360	AP0602-EM-12-Z3-65	12	12	3	65	15		1
2700000362	AP0602-EM-16-Z4-65	16	16	4	65	16		1
2700000364	AP0602-EM-20-Z5-95	20	20	5	95	39		1
2700000366	AP0602-EM-25-Z6-95	25	25	6	95	25		1
2700000368	AP0602-EM-32-Z7-95	32	32	7	95	25		1
2700000370	AP0602-EM-20-Z5-150	20	20	5	150	70		1
2700000372	AP0602-EM-25-Z6-150	25	25	6	150	70		1
2700000374	AP0602-EM-32-Z7-200	32	32	7	200	95		1
2700000018	AP1003-EM-16-Z2-85	16	16	2	85	25		2
2700000020	AP1003-EM-20-Z3-85	20	20	3	85	25		2
2700000022	AP1003-EM-25-Z4-95	25	25	4	95	25		2
2700000024	AP1003-EM-32-Z5-95	32	32	5	95	25		2
2700000030	AP1003-EM-16-Z2-150	16	16	2	150	70		2
2700000032	AP1003-EM-20-Z3-150	20	20	3	150	70		2
2700000034	AP1003-EM-25-Z4-150	25	25	4	150	70		2
2700000036	AP1003-EM-32-Z5-200	32	32	5	200	95		2
2700000074	AP1604-EM-25-Z2-95	25	25	2	95	25		4
2700000076	AP1604-EM-32-Z3-95	32	32	3	95	25		4
2700000084	AP1604-EM-25-Z2-200	25	25	2	200	95		4
2700000086	AP1604-EM-32-Z3-200	32	32	3	200	95		4

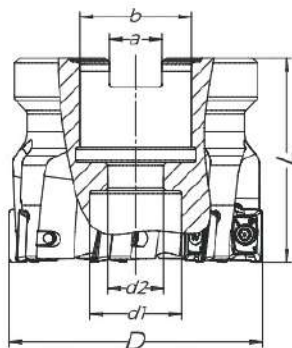
Комплектация

- 1 винт TORX-M2.0-LS, отвертка TP6
- 2 винт TORX-M2.5-LS, отвертка TP8
- 4 винт TORX-M4.0-LS, отвертка T15



АРКТ – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 290



ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

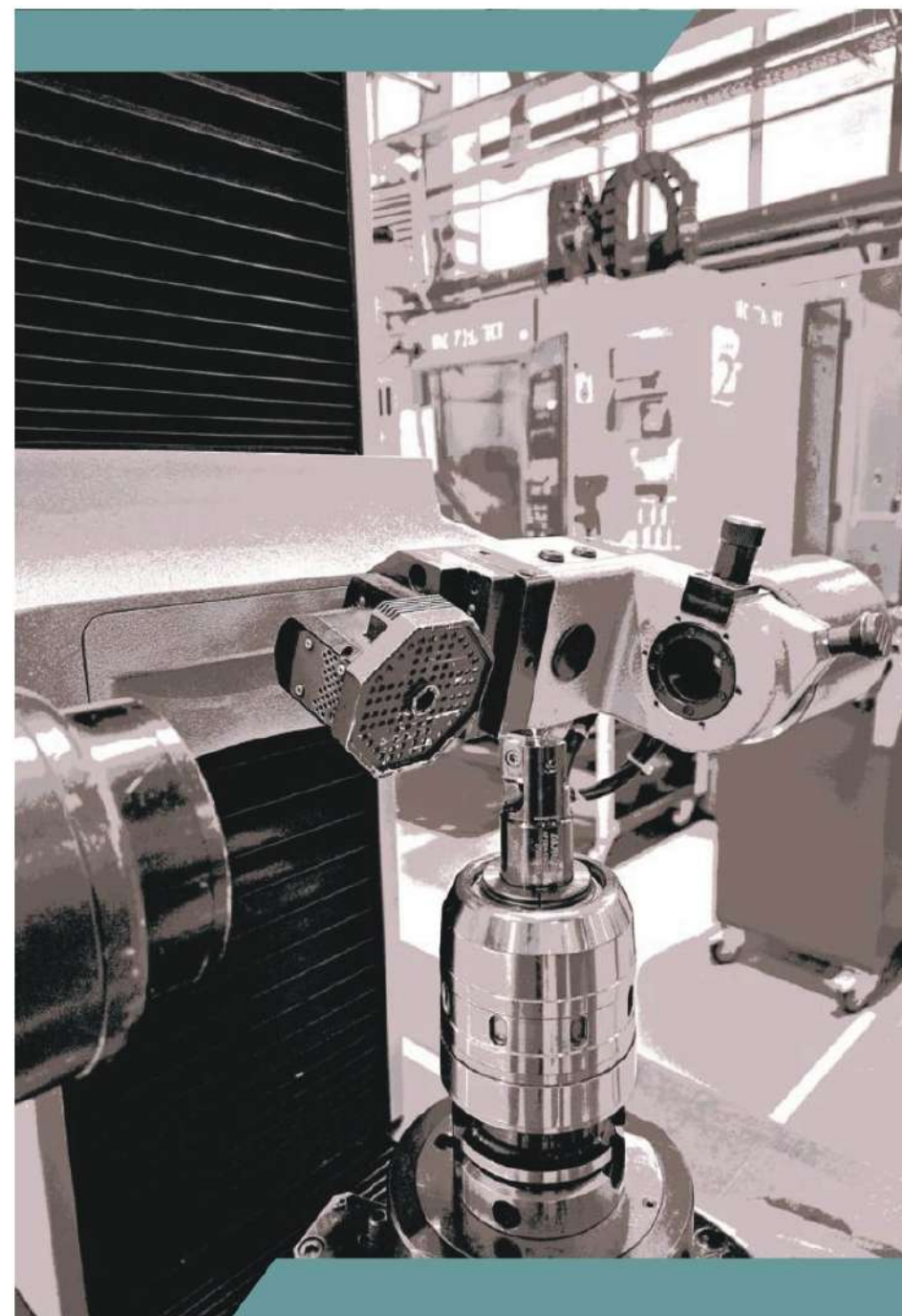
Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	Сож	Компл
2700000026	AP1003-FM-40-Z6-22	40	18	11	6	40	10.4	22		2
2700000028	AP1003-FM-50-Z7-22	50	18	11	7	40	10.4	22		2
2700000384	AP1003-FM-63-Z8-22	63	18	11	8	40	10.4	22		2
2700000386	AP1003-FM-80-Z10-27	80	38.2	-	10	40	12.4	27		2
2700000078	AP1604-FM-50-Z5-22	50	18	11	5	40	10.4	22		4
2700000080	AP1604-FM-63-Z6-22	63	18	11	6	40	10.4	22		4
2700000082	AP1604-FM-80-Z7-27	80	38.2	-	7	50	12.4	27		4
2700000234	AP1604-FM-100-Z8-32	100	46	-	8	50	14.4	32		4
2700000236	AP1604-FM-125-Z9-40	125	56	-	9	63	16.4	40		4
2700000238	AP1604-FM-160-Z10-40	160	90	-	10	63	16.4	40		4

Комплектация 2 винт TORX-M2.5-LS, отвертка TP8
4 винт TORX-M4.0-LS, отвертка T15

* Корпуса диаметром 160 мм имеют помимо центрального 4 дополнительных крепежных отверстия

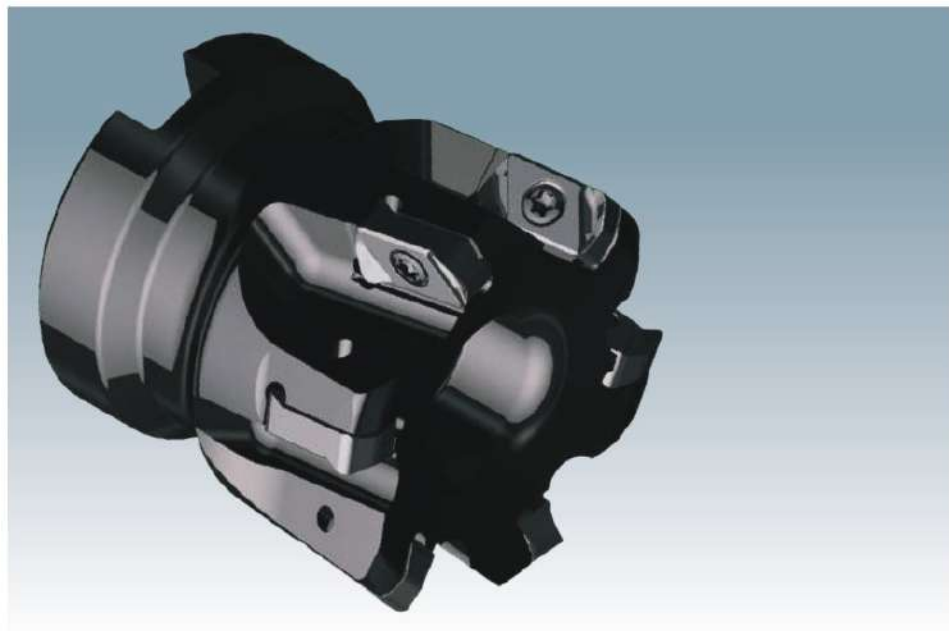
Пластины: стр. 016 – 023

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отверткой и смазкой



LNMU – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 590



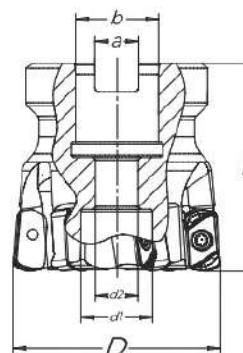
- Группа корпусов фрез, используется с высокой подачей
- Для обработки поверхностей и карманов
- Использовать только с фрезерными пластинами AuroMill 590



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	l	СОЖ	КОМПЛ
2700000406	LN0303-EM-16-Z2-85-C	16	16	2	85	25	●	2
2700000318	LN0303-EM-20-Z3-85-C	20	20	3	85	25	●	2
2700000416	LN0303-EM-25-Z4-95-C	25	25	4	95	25	●	2
2700000420	LN0303-EM-32-Z5-95-C	32	32	5	95	25	●	2
2700000404	LN0303-EM-16-Z2-150-C	16	16	2	150	70	●	2
2700000408	LN0303-EM-20-Z3-150-C	20	20	3	150	70	●	2
2700000414	LN0303-EM-25-Z4-150-C	25	25	4	150	70	●	2
2700000418	LN0303-EM-32-Z5-200-C	32	32	5	200	95	●	2

Комплектация 2 винт TORX-M2.5-LS, отвертка TP8



ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	СОЖ	КОМПЛ
2700000422	LN0303-FM-40-Z6-16-C	40	13.8	8.2	6	40	8.4	16	●	2
2700000426	LN0303-FM-50-Z7-22-C	50	18	11	7	50	10.4	22	●	2

Комплектация 2 винт TORX-M2.5-LS, отвертка TP8

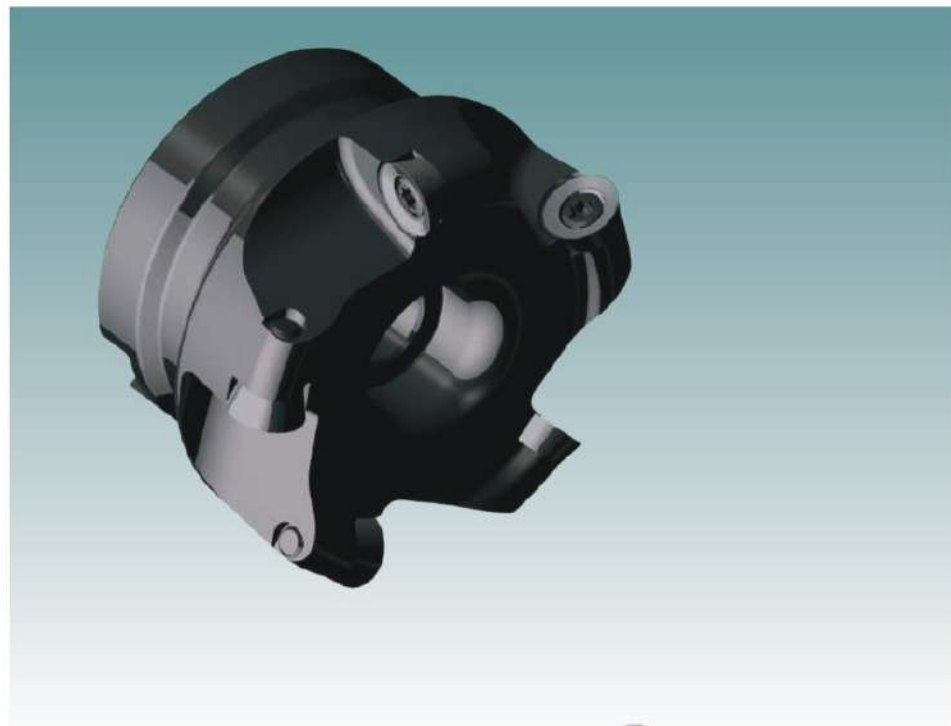
Пластины: стр. 026–028

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отверткой и смазкой

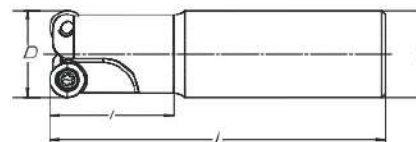
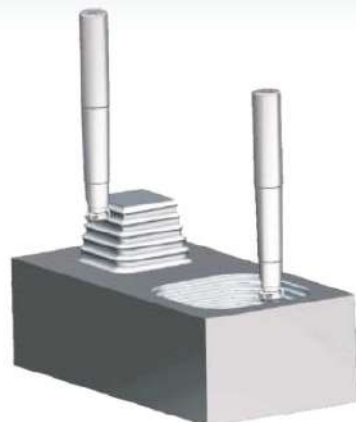


RDMT – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 910



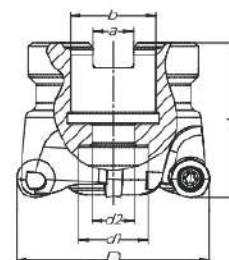
- Серия корпусов фрез и пластин используются для профильного фрезерования, обработки плоскостей и карманов
- Работа с малыми глубинами резания
- Допускается работа с повышенными подачами
- Для достижения максимальной производительности использовать с пластинами AuroMill 910
- При обработке глубоких карманов рекомендуется обильное использование СОЖ для удаления стружки



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	I	СОЖ	Компл.
2700000140	RD10T3-EM-25-Z2-95	25	25	2	95	35		4
2700000142	RD10T3-EM-32-Z3-95	32	32	3	95	35		4
2700000154	RD10T3-EM-25-Z2-200	25	25	2	200	95		4
2700000156	RD10T3-EM-32-Z3-200	32	32	3	200	95		4
2700000145	RD1204-EM-32-Z3-95	32	32	3	95	35		4

Комплектация 4 винт TORX-M4.0-LS, отвертка T15



ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	СОЖ	Компл.
2700000138	RD10T3-FM-40-Z3-16	40	13.8	8.2	3	40	8.4	16		4
2700000228	RD10T3-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22		4
2700000230	RD10T3-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22		4
2700000232	RD10T3-FM-80-Z7-27	80	32.8	-	7	50	12.4	27		4
2700000144	RD1204-FM-40-Z3-16	40	13.8	8.2	3	40	8.4	16		4
2700000146	RD1204-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22		4
2700000148	RD1204-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22		4
2700000150	RD1204-FM-80-Z6-27	80	38.2	-	6	50	12.4	27		4
2700000284	RD1204-FM-100-Z7-32	100	46	-	7	50	12.4	32		4
2700000286	RD1204-FM-125-Z9-40	125	56	-	9	63	16.4	40		4

Комплектация 4 винт TORX-M4.0-LS, отвертка T15

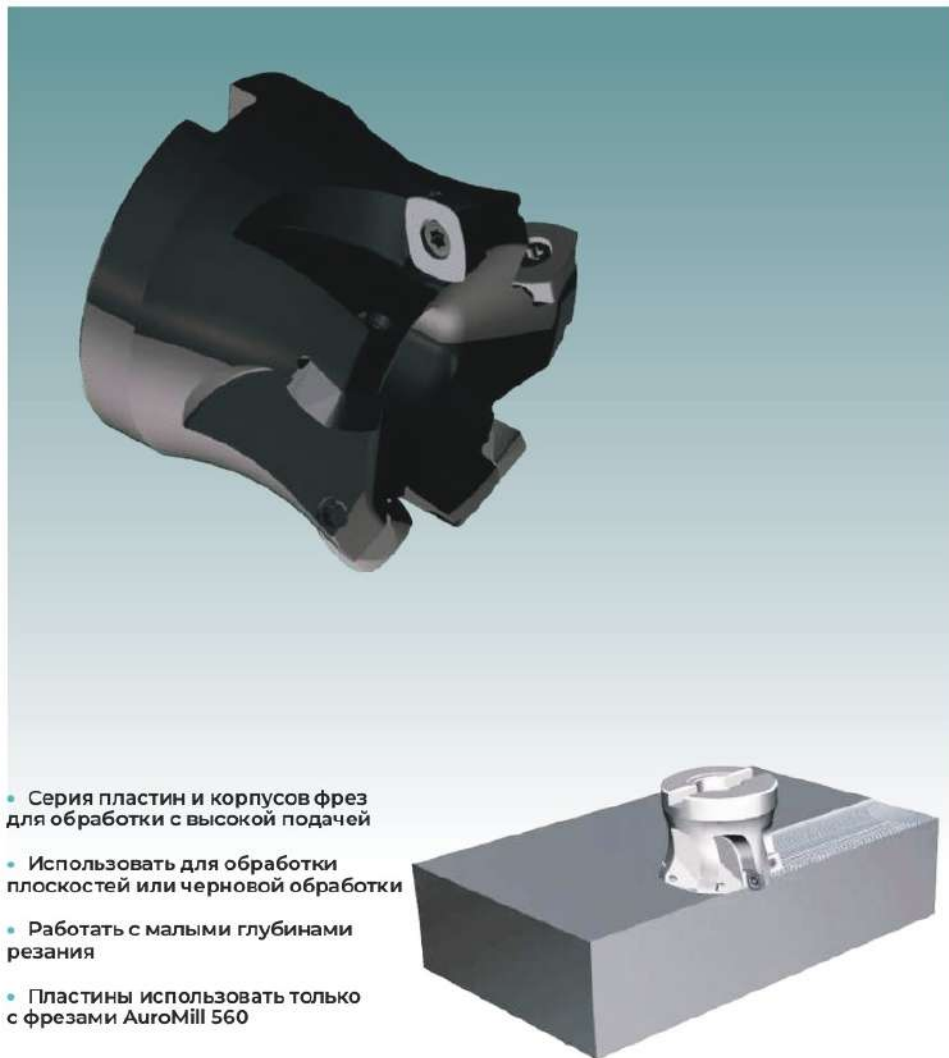
Пластины: стр. 030 – 033

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отверткой и смазкой

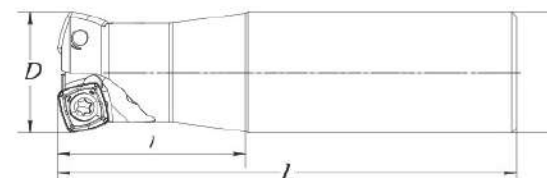


SDMT – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 560



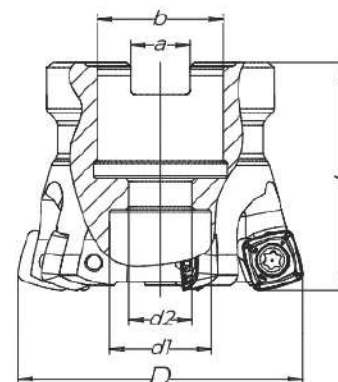
- Серия пластин и корпусов фрез для обработки с высокой подачей
- Использовать для обработки плоскостей или черновой обработки
- Работать с малыми глубинами резания
- Пластины использовать только с фрезами AuroMill 560



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	l	Сож	Компл
2700000430	SD09T3-EM-25-Z2-95-C	25	25	2	95	39	●	4
2700000434	SD09T3-EM-32-Z3-95-C	32	32	3	95	41	●	4
2700000432	SD09T3-EM-32-Z3-200-C	32	32	3	200	116	●	4

Комплектация 4 винт TORX-M4.0-LS, отвертка T15



ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	Сож	Компл
2700000436	SD09T3-FM-50-Z5-22-C	50	18	11	5	40	10,4	22	●	4
2700000438	SD09T3-FM-63-Z5-22-C	63	18	11	5	40	10,4	22	●	4
2700000440	SD09T3-FM-80-Z5-27-C	80	38,2	-	7	50	12,4	27	●	4
2700000446	SD1205-FM-63-Z5-22-C	63	18	11	5	40	10,4	22	●	4
2700000448	SD1205-FM-80-Z6-27-C	80	38,2	-	6	50	12,4	27	●	4
2700000442	SD1205-FM-100-Z7-32-C	100	46	-	7	50	14,4	32	●	4

Комплектация 4 винт TORX-M4.0-LS, отвертка T15

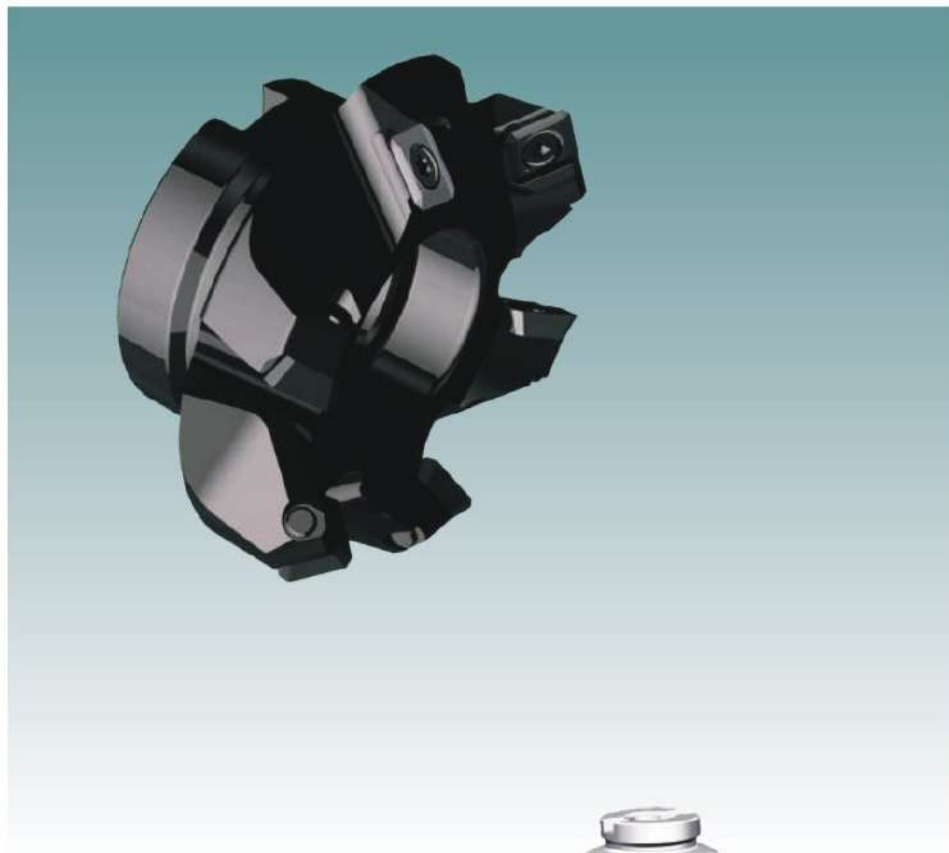
Пластины: стр. 038 – 041

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отверткой и смазкой



SEKT – КОРПУСА ФРЕЗ

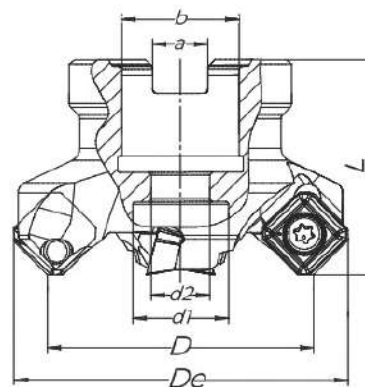
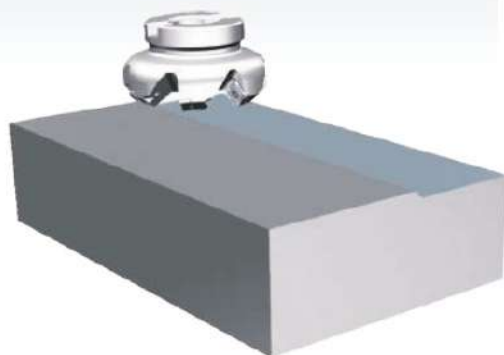
AUROMILL 445



• Серия пластин и корпусов фрез используется для обработки плоскостей и фасок

• Чистовые и получистовые режимы резания

• Использовать с фрезами AuroMill 445 для достижения максимальной производительности



ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	ОБОЗНАЧЕНИЕ	D	d1	d2	Z	L	a	b	De	СОЖ	КОМПЛ
2700000188	SE12T3-FM-40-Z3-22	40	18	11	3	40	10.4	22	53		3
2700000190	SE12T3-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	63		3
2700000192	SE12T3-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	76		3
2700000194	SE12T3-FM-80-Z6-27	80	38.2	-	6	50	12.4	27	93		3
2700000196	SE12T3-FM-100-Z7-32	100	46	-	7	50	14.4	32	113		3
2700000198	SE12T3-FM-125-Z8-40	125	56	-	8	63	16.4	40	138		3
2700000258	SE12T3-FM-160-Z10-40	160	90	-	10	63	16.4	40	174		3
2700000189	SE1204-FM-40-Z3-22	40	18	11	3	40	10.4	22	53		5
2700000178	SE1204-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	63		5
2700000180	SE1204-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	76		5
2700000182	SE1204-FM-80-Z6-27	80	38.2	-	6	50	12.4	27	93		5
2700000184	SE1204-FM-100-Z7-32	100	46	-	7	50	14.4	32	113		5
2700000186	SE1204-FM-125-Z8-40	125	56	-	8	63	16.4	40	138		5
2700000290	SE1204-FM-160-Z10-40	160	90	-	10	63	16.4	40	173		5

Комплектация 3 винт TORX-M3.5-LS, отвертка T15
5 винт TORX-M5.0-LS, отвертка T20

* Корпуса диаметром 160 мм имеют помимо центрального 4 дополнительных крепежных отверстия

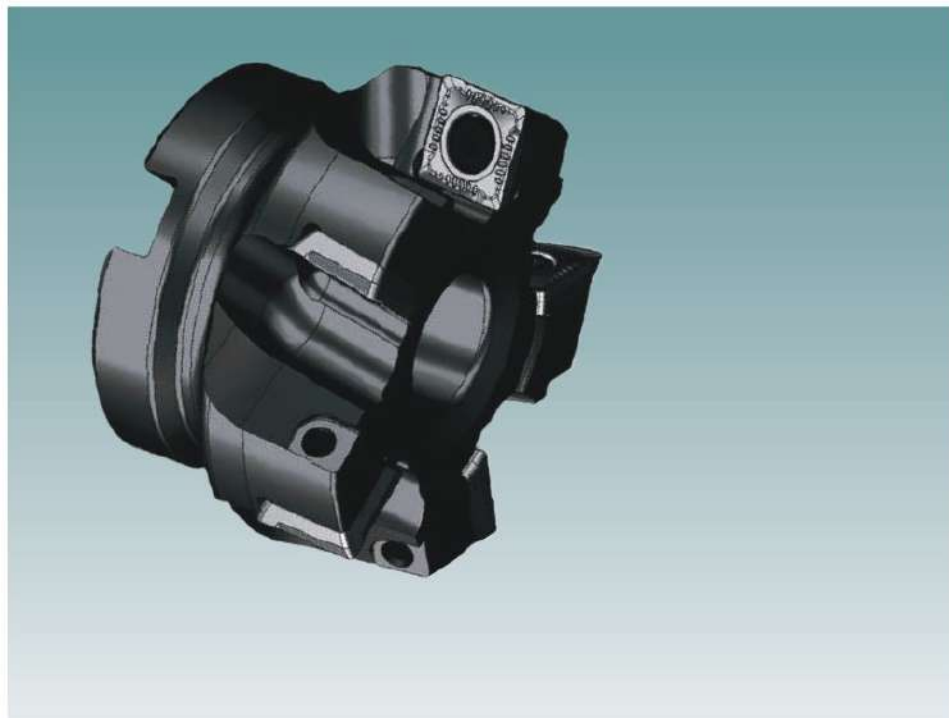
Пластины: стр. 044 – 051

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отверткой и смазкой

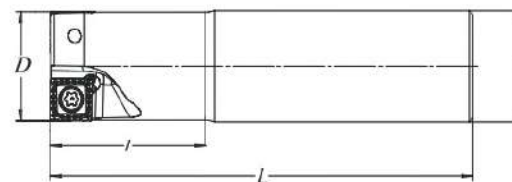
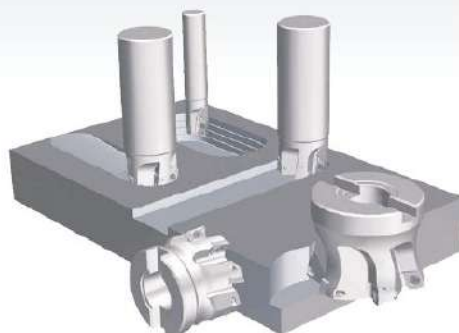


SEMT – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 490



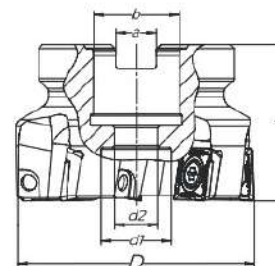
- Серия пластин и корпусов фрез для обработки плоскостей
- Чистовые и получистовые режимы резания
- Корпуса фрез использовать с пластинами AUROMILL 490 для достижения максимальной производительности



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	l	СОЖ	КОМПЛ
2700000346	SM08T3-EM-25-Z3-95	25	25	3	95	25		2
2700000348	SM08T3-EM-32-Z4-95	32	32	4	95	33		2

Комплектация 2 винт TORX-M2.5-LS, отвертка TP8



ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	СОЖ	КОМПЛ
2700000350	SM08T3-FM-40-Z5-22	40	13.8	8.25	5	40	8.4	16		2
2700000352	SM08T3-FM-50-Z6-22	50	18	11	6	40	8.4	16		2
2700000354	SM08T3-FM-63-Z7-22	63	18	11	7	40	10.4	22		2
2700000356	SM08T3-FM-80-Z8-27	80	38.2	-	8	50	12.4	27		2
2700000326	SM1404-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22		3
2700000322	SM1404-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22		3
2700000324	SM1404-FM-80-Z6-27	80	38.2	-	6	50	12.4	27		3

Комплектация 2 винт TORX-M2.5-LS, отвертка TP8
3 винт TORX-M3.5-LS, отвертка T15

* Корпуса диаметром 160 мм имеют помимо центрального 4 дополнительных крепежных отверстия

Пластины: стр. 052 – 053

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отверткой и смазкой

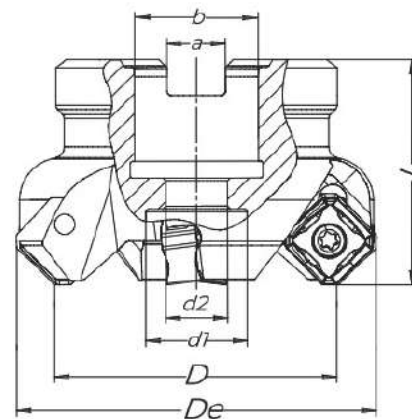


SNMX – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 845



- Серия пластин и корпусов фрез для обработки плоскостей
- Чистовые и получистовые режимы резания
- Корпуса фрез использовать с пластинами AuroMill 845 для достижения максимальной производительности



ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	De	СОЖ	КОМПЛ
2700000296	SN0904-FM-50-Z5-22	50	18	11	5	40	10.4	22	60.83		3
2700000298	SN0904-FM-63-Z6-22	63	18	11	6	40	10.4	22	73.82		3
2700000300	SN0904-FM-80-Z7-27	80	38.2	-	7	50	12.4	27	90.81		3
2700000212	SN1206-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	63		4
2700000214	SN1206-FM-63-Z6-22	63	18	11	6	40	10.4	22	76		4
2700000216	SN1206-FM-80-Z7-27	80	38.2	-	7	50	12.4	27	93		4
2700000218	SN1206-FM-100-Z7-32	100	46	-	7	50	14.4	32	113		4
2700000220	SN1206-FM-125-Z9-40	125	56	-	9	63	16.4	40	138		4
2700000278	SN1206-FM-160-Z10-40	160	90	-	10	63	16.4	40	174		4

Комплектация
 3 винт TORX-M3.5-LS, отвертка T15
 4 винт TORX-M4.0-LS, отвертка T15

* Корпуса диаметром 160 мм имеют помимо центрального 4 дополнительных крепежных отверстия

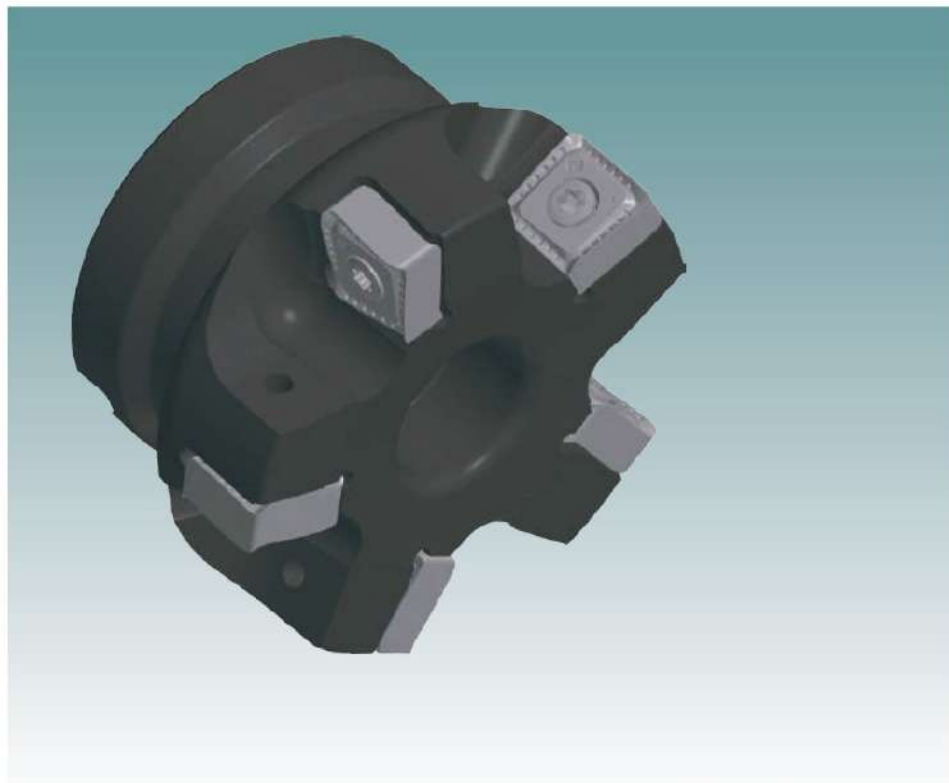
Пластины: стр. 060–063

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отверткой и смазкой

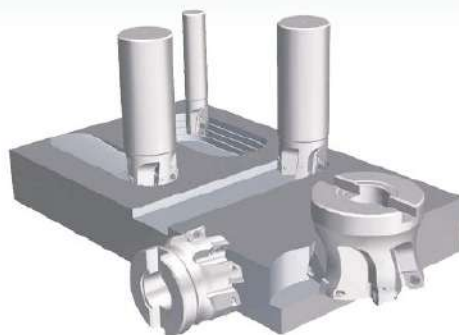


SNKT – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 890



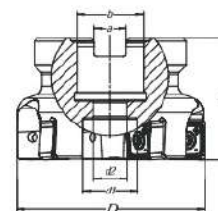
- Серия корпусов фрез и пластин используется для фрезерования уступов и пазов
- Высокая стойкость при работе в неблагоприятных условиях
- Корпуса фрез использовать в сочетании с пластинами AutoMill 890 для достижения максимальной производительности



КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	I	СОЖ	КОМПЛ
2700000394	ST06T3-EM-20-Z2-95	20	20	2	95	25		2
2700000398	ST06T3-EM-25-Z3-95	25	25	3	95	25		2
2700000402	ST06T3-EM-32-Z4-95	32	32	4	95	25		2
2700000392	ST06T3-EM-20-Z2-150	20	20	2	150	70		2
2700000396	ST06T3-EM-25-Z3-150	25	25	3	150	70		2
2700000400	ST06T3-EM-32-Z4-200	32	32	4	200	95		2

Комплектация 2 винт TORX-M2.5-LS, отвертка TP8



ТОРЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	СОЖ	КОМПЛ
2700000388	ST06T3-FM-40-Z5-16	40	13.8	8.25	5	40	8.4	16		2
2700000390	ST06T3-FM-50-Z6-22	50	18	11	6	40	10.4	22		2
2700000376	ST0904-FM-40-Z4-16	40	13.8	8.25	4	40	8.4	16		3
2700000378	ST0904-FM-50-Z5-22	50	13.8	8.25	5	40	8.4	16		3
2700000380	ST0904-FM-63-Z6-22	63	18	11	6	40	10.4	22		3
2700000382	ST0904-FM-80-Z7-27	80	38.2	-	7	50	12.4	27		3
2700000336	ST1206-FM-50-Z4-16	50	13.8	8.25	4	40	8.4	16		3
2700000338	ST1206-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22		4
2700000340	ST1206-FM-80-Z6-27	80	38.2	-	6	50	12.4	27		4

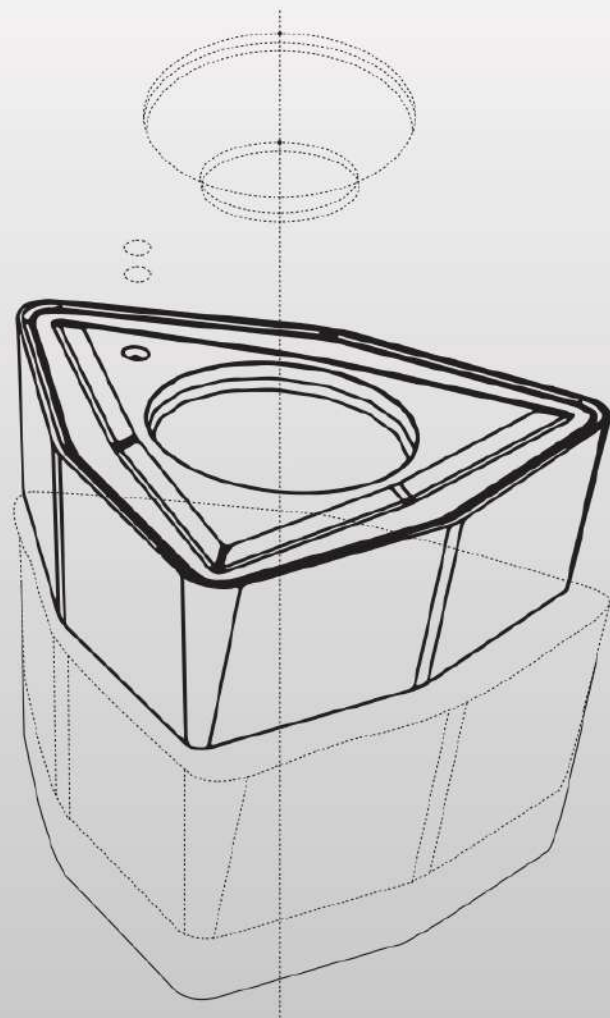
Комплектация
 2 винт TORX-M2.5-LS, отвертка TP8
 3 винт TORX-M3.5-LS, отвертка T15
 4 винт TORX-M4.0-LS, отвертка T15

Пластины: стр. 056 – 059

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отверткой и смазкой



СВЕРЛЕНИЕ



SPMG _____ 096

WCMX _____ 100



ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ

- WCMX — ПЕРВЫЙ ВЫБОР для обработки стали
- Рекомендуется использовать SPMG для достижения экономической эффективности



НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

- WCMX — ПЕРВЫЙ ВЫБОР для обработки нержавеющей стали
- Рекомендуется использовать SPMG PM



ЧУГУН

- SPMG PR — ПЕРВЫЙ ВЫБОР для обработки чугуна
- Допускается использование WCMX



АВИАЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

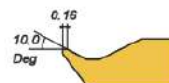
- WCMX — ПЕРВЫЙ ВЫБОР для обработки труднообрабатываемых материалов
- Применять SPMG не рекомендуется



МАТЕРИАЛЫ ВЫСОКОЙ ТВЁРДОСТИ

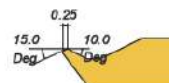
- SPMG PR — ПЕРВЫЙ ВЫБОР для материалов высокой твёрдости
- Допускается использование WCMX

СТРУЖКОЛОМЫ



PM

- Острый стружколом, обеспечивает "мягкое" резание



PR

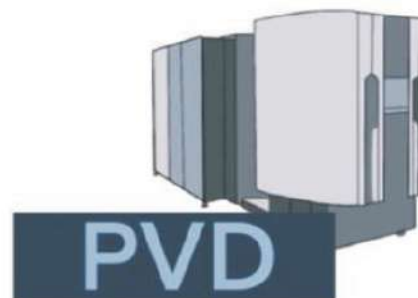
- Прочный стружколом для черновой обработки или для нестабильных условий сверления

СПЛАВЫ



AG 1330

- ПЕРВЫЙ ВЫБОР, сплав общего применения
- Субмикронный сплав с PVD покрытием



За последние 10 лет специалисты компании АВРОРА разработали уникальную и запатентованную группу PVD-покрытий.

Основанная на экстремальной плотности плазмы в сочетании с технологией гиперимпульсного напыления, Аврора предлагает самые передовые и высокоэффективные покрытия для сверления на рынке.

SPMG

- Квадратные пластины с 4 рабочими кромками
- Группа пластин предназначена для операций сверления в условиях полустойковой обработки
- Могут использоваться по широкому спектру обрабатываемых материалов
- Использовать с СОЖ
- Подходит ко всем стандартным корпусам сверл SPMG



Артикул	Обозначение	IC	RE	S
3100000002	SPMG 050204 PM AG1330	5.0	0.40	2.37
3100000004	SPMG 050204 PR AG1330	5.0	0.40	2.37
3100000006	SPMG 060204 PM AG1330	6.0	0.40	2.38
3100000008	SPMG 060204 PR AG1330	6.0	0.40	2.38
3100000010	SPMG 07T308 PM AG1330	7.94	0.80	3.97
3100000012	SPMG 07T308 PR AG1330	7.94	0.80	3.97
3100000014	SPMG 090408 PM AG1330	9.78	0.80	4.30
3100000016	SPMG 090408 PR AG1330	9.78	0.80	4.30
3100000018	SPMG 110408 PM AG1330	11.50	0.80	4.76
3100000020	SPMG 110408 PR AG1330	11.50	0.80	4.76
3100000022	SPMG 140512 PM AG1330	14.30	1.20	5.20

SPMG 050204 PM AG1330

ЧИСТОВАЯ

SPMG 060204 PR AG1330

ПОЛУЧИСТОВАЯ

SPMG 07T308 PM AG1330

ПОЛУЧИСТОВАЯ

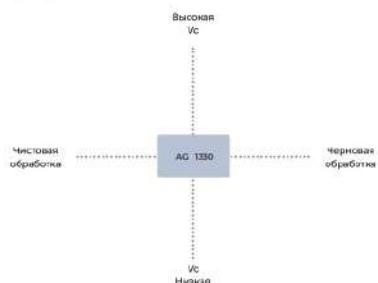
SPMG 090408 PM AG1330

ПОЛУЧИСТОВАЯ

SPMG 090408 PR AG1330

ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PM

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при всех условиях
- Рекомендованная подача 0.05-0.13 мм/об

PR

- Для обработки в средних и тяжелых условиях
- Первый выбор для агрессивного и тяжелого сверления
- Рекомендованная подача 0.09-0.18 мм/об

SPMG 050204 PM AG1330

	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,04 - 0,11	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,04 - 0,09	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,04 - 0,07	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,09	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,07	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,04 - 0,11	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,04 - 0,11	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG 050204 PR AG1330

		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,14	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,12	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,1	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,12	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,1	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,14	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,14	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG 060204 PM AG1330

		f_{Π}	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,04 - 0,11	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,04 - 0,09	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,04 - 0,07	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,09	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,07	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,04 - 0,11	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,04 - 0,11	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG 060204 PR AG1330

		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,18	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,16	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,14	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,14	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,18	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,18	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		



SPMG 07T308 PR AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,24	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,22	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,2	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,22	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,2	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,24	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,24	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG 07T308 PM AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,05 - 0,12	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,05 - 0,1	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,05 - 0,08	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,1	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,08	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,05 - 0,12	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,05 - 0,12	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG П0408 PM AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,16	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,14	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,12	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,09 - 0,14	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,12	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,16	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,16	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG П0408 PR AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,2 - 0,28	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,2 - 0,26	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,2 - 0,24	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,22 - 0,26	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,22 - 0,24	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,2 - 0,28	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,2 - 0,28	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG 090408 PR AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,24	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,2	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,24	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,24	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG 090408 PM AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,13	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,11	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,09	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,08 - 0,11	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,08 - 0,09	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,13	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,13	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

SPMG 140512 PM AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,2	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,18	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,16	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,18	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,16	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,2	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,2	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		



WCMX

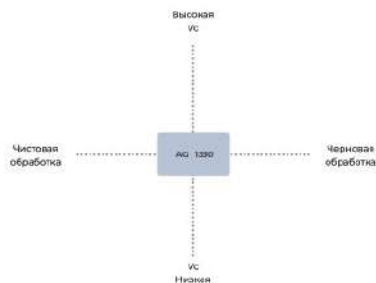
- Тригональные сверлильные пластины с 3 режущими кромками
- Группа пластин, предназначенных для высокопроизводительного сверления в условиях чистовой и получистовой обработки
- Могут использоваться по широкому спектру обрабатываемых материалов
- Использовать с СОЖ
- Входит в линейку AutoDrill 415 и подходит ко всем стандартным корпусам свёрл WCMX



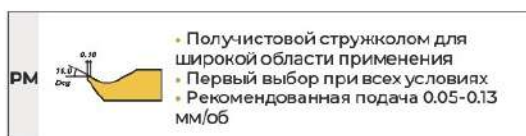
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
3100000024	WCMX 030208 PM AG1330	5.56	3.50	0.80	2.38
3100000026	WCMX 040208 PM AG1330	6.35	4.30	0.80	2.38
3100000028	WCMX 050308 PM AG1330	7.94	5.40	0.80	3.52
3100000030	WCMX 06T308 PM AG1330	9.52	6.50	0.80	3.97
5100000254	WCMX 080412 PM AG1330	12.70	8.70	1.20	4.76



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



WCMX 030208 PM AG1330

		f_n	V_c
Р	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,04 - 0,11	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,04 - 0,09	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,04 - 0,07	80 - 150
М	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,09	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,07	80 - 140
К	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,04 - 0,11	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,04 - 0,11	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

WCMX 040208 PM AG1330

	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,04 - 0,11	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,04 - 0,09	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,04 - 0,07	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,09	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,07	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,04 - 0,11	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,04 - 0,11	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

WCMX 050308 PM AG1330

		f_{Π}	V_c
Р	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,05 - 0,12	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,05 - 0,1	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,05 - 0,08	80 - 150
М	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,1	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,08	80 - 140
К	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,05 - 0,12	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,05 - 0,12	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

WCMX 06T308 PM AG1330

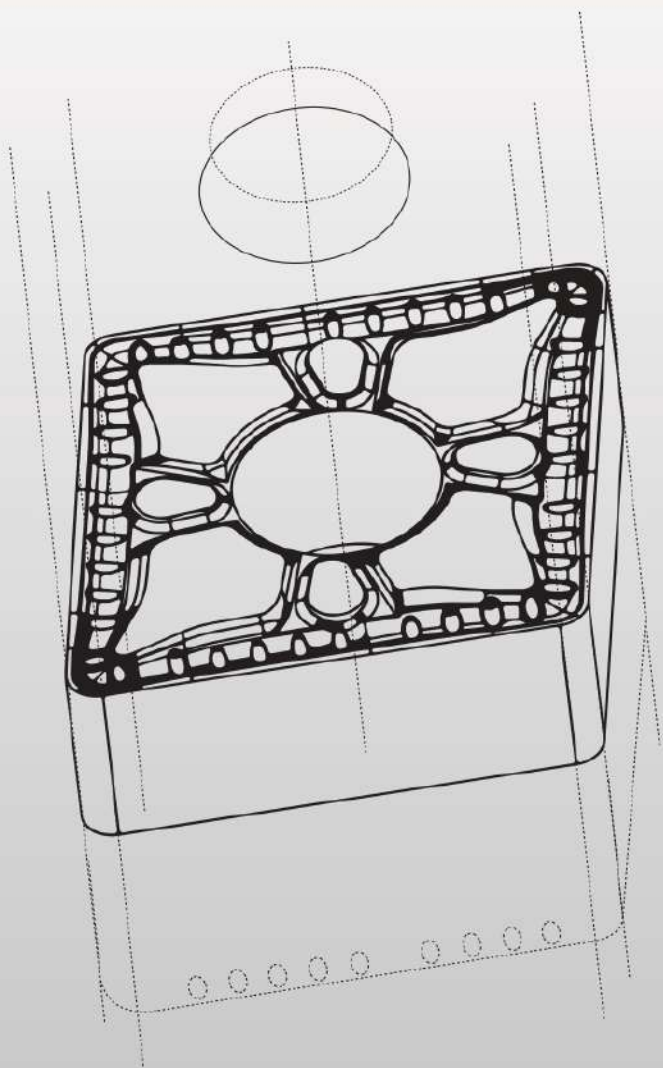
		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,13	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,11	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,09	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,08 - 0,11	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,08 - 0,09	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,13	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,13	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		



WCMX 080412 PM AG1330

		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,16	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,14	80 - 170
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,12	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,09 - 0,14	80 - 170
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,12	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,16	80 - 170
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,16	80 - 150
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		





CCMT	118
CNGG	126
CNMA	128
CNMG	130
DCGT	140
DCMT	142
DNMG	146
TCMT	154
TNGG	158
TNMA	160
TNMG	162
VBMT	172
VCMT	176
VNMG	182
WNGG	186
WNMA	188
WNMG	190

Система обозначения сменных пластин (ISO)

МЕТРИЧЕСКАЯ : В СООТВЕТСТВИИ С ISO 1832

CNMG 120408 PM AC1110

1	C	2	N	3	M	4	G	5	12	6	04	7	08
Форма		Задний угол (AN)		Допуск		Крепление и стружколом		Размер пластины		Толщина пластины (S)		Радиус при вершине	

ФОРМА ¹		
H	Шестигранные	
O	Восьмигранные	
P	Пятиугольные	
S	Квадратные	
T	Треугольные	
C	Ромбические 80°	
D	Ромбические 55°	
V	Ромбические 35°	
W	Трехгранные	
L	Прямоугольные	
K	Параллелограммные 55°	
R	Круглые	

ЗАДНИЙ УГОЛ (AN) ²		
N	Без заднего угла	
B	Задний угол 5°	
C	Задний угол 7°	
P	Задний угол 11°	
D	Задний угол 15°	
E	Задний угол 20°	
F	Задний угол 25°	
O	Специальный	

КРЕПЛЕНИЕ И СТРУЖКОЛОМ ⁴			
Обозначение	Крепление	Стружколом	Изображение
N	Без крепежного отверстия	х	
R	Без крепежного отверстия	Односторонний	
A	Цилиндрич. крепежное отверстие	х	
M	Цилиндрич. крепежное отверстие	Односторонний	
G	Цилиндрич. крепежное отверстие	Двусторонний	
W	Винтовое крепежное отверстие	х	
T	Винтовое крепежное отверстие	Односторонний	
U	Винтовое крепежное отверстие	Двусторонний	
X		Специальный	

КЛАСС ДОПУСКА ³			
Обозначение	Диам. впис. окруж. IC (мм)	Высота реж. кром. M (мм)	Толщина S (мм)
C	± 0.025	± 0.013	± 0.025
E	± 0.025	± 0.025	± 0.025
G	± 0.025	± 0.025	± 0.13
H	± 0.013	± 0.013	± 0.025
K*	± 0.05~0.15*	± 0.013	± 0.025
M*	± 0.05~0.15*	± 0.08~0.2*	± 0.13
U*	± 0.08~0.25*	± 0.13~0.38*	± 0.13

* Класс допуска отличается для пластин размера IC (см. ISO 1832)



8	PM	9	AC1110
Геометрия стружколома		Сплав	

РАЗМЕР ПЛАСТИНЫ ⁵							
Метрическая							Диам. впис. окруж. IC (мм)
06	11	06	07	11			6.35
07	13	08	09	13	15		7.94
09	16	09	11	16	06	09 (00)	9.525
12	22	12	15	22	08	12 (00)	12.7
15	27	16	19	27	10		15.875
19	33	19	23	33	13		19.05
25		25					25.4
						06 (M0)	6
						08 (M0)	8
						10 (M0)	10
						12 (M0)	12
						16 (M0)	16

ТОЛЩИНА ПЛАСТИНЫ (S) ⁶	
Метрическая	Толщина -- S (мм)
T1	1.98
02	2.38
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.525

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ (RE) ⁷	
Метрическая	Толщина -- S (мм)
01	0.1
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4

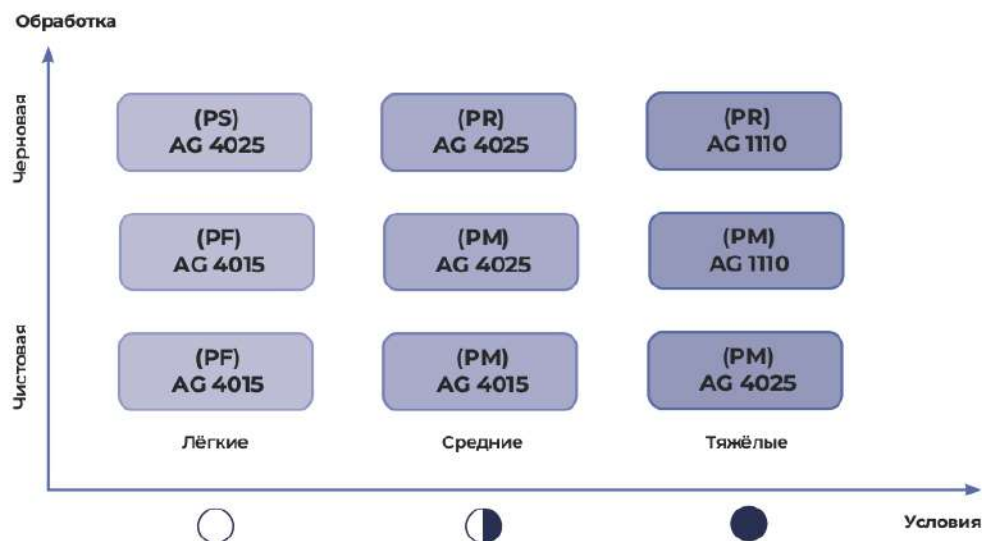


СТРУЖКОЛОМ ⁸
Смотрите стр. 112-113

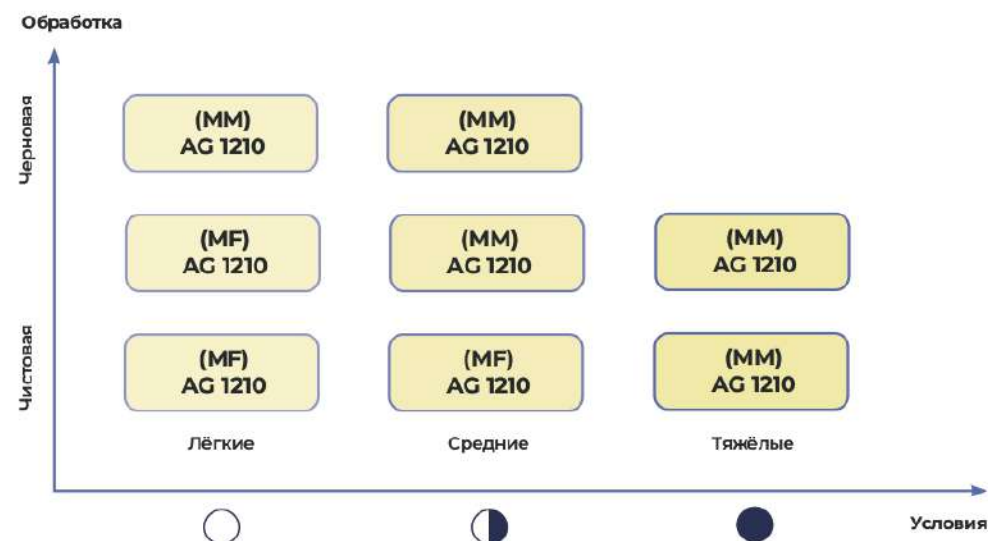
СПЛАВ ⁹
Смотрите стр. 110-111

Точение - выбор сплава и стружколома

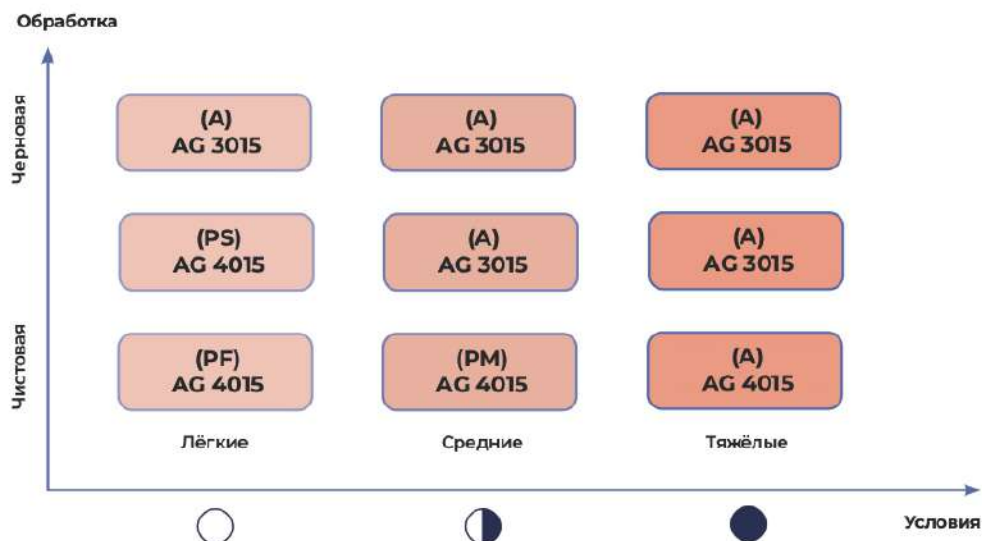
ISO (P) – СТАЛЬ



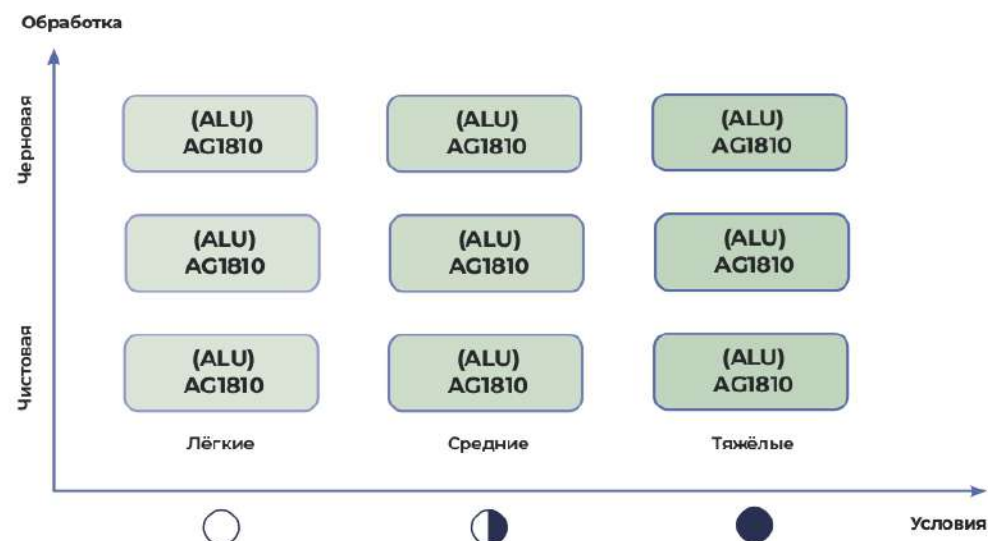
ISO (M) – НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ



ISO (K) – ЧУГУН



ISO (N) – АЛЮМИНИЙ – ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ



Сплавы PVD

AG 1110

- ПЕРВЫЙ ВЫБОР, общего применения
- Субмикронный сплав с PVD покрытием



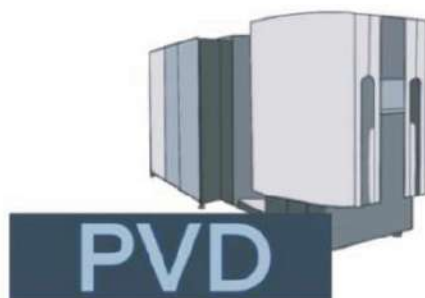
AG 1210

- Сплав для обработки НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- Субмикронный сплав с PVD покрытием



AG 1810

- Сплав для обработки АЛЮМИНИЯ
- Субмикронный сплав с PVD покрытием



За последние 10 лет специалисты компании АВРОРА разработали уникальную и запатентованную группу PVD-покрытий для ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКИ.

Основанная на экстремальной плотности плазмы в сочетании с технологией гиперимпульсного напыления, Аврора предлагает самые передовые и высокоэффективные покрытия для точения на рынке.

Сплавы CVD

AG 4015

- ПЕРВЫЙ ВЫБОР, общего применения, для токарной обработки
- Мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием



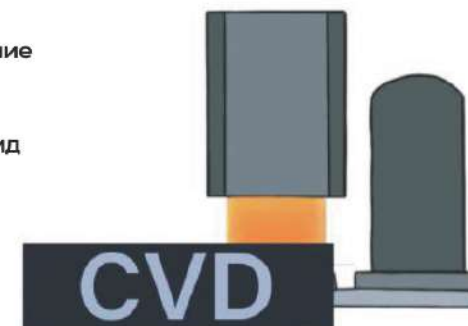
AG 4025

- Прочный, общего применения, для токарной обработки
- Мелкозернистый твердый сплав, обогащенный кобальтом, с CVD покрытием



AG 3015

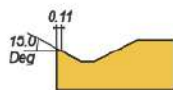
- Высокопроизводительный токарный сплав для обработки ЧУГУНА
- Мелкозернистый твердый сплав с CVD покрытием



Компания АВРОРА, используя новейшие технологии CVD, разработала группу «лучших в своем классе» покрытий.

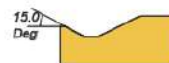
Все покрытия имеют слой Альфа-оксид алюминия с дополнительными слоями из TiCN (MT) и TiN. Это обеспечивает высочайшую производительность на рынке.

PF / PP



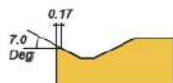
- Острая режущая кромка
- Для чистовой обработки
- Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали
- Хорошее стружкодробление на подачах f_n : 0.12 мм/об

ALU



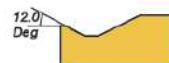
- Острый, позитивный стружколом
- Для точения алюминия и других вязких материалов
- Для алюминия с низким содержанием кремния

PM



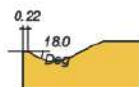
- Стружколом для получистовой обработки общего применения
- Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании
- Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.18 мм/об

MF



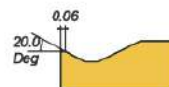
- Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали
- Для чистовой обработки
- Для обработки вязких материалов
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.10 мм/об

PS



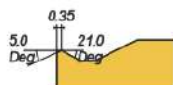
- Стружколом для получерновой обработки общего применения
- Первый выбор для нестабильной обработки со средними нагрузками
- Усиленный стружколом обладает высокой ударопрочностью
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.25 мм/об

MM

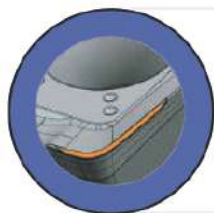


- Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали
- Первый выбор для обработки нержавеющей стали
- Для обработки вязких и труднообрабатываемых материалов
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.14 мм/об

PR

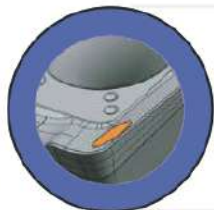


- Стружколом для черновой обработки
- Первый выбор для работы в неблагоприятных условиях, в том числе по литейной корке
- Прочная геометрия, усиленный стружколом и режущая кромка
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.35 мм/об



ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

- Режущая кромка изнашивается
- По всей длине режущей кромки пластина истирается равномерно



ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ

- Деформация передней поверхности в форме выбоин или лунок
- Показывает где именно передняя поверхность больше всего контактирует со стружкой



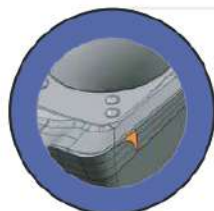
РАЗРУШЕНИЕ КРОМКИ

- Отчетливый скол режущей кромки, как правило, будет появляться по радиусу или на поверхности стружколома



ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ

- Значительное изменение площади радиуса.
- Может возникнуть только с AG 4025 (сплав, обогащенный кобальтом)



ОБРАЗОВАНИЕ НАСЕЧЕК

- Острые насечки от режущей кромки основания пластины — на глубину резания

ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

- Это желательный тип износа
- Заменить сплав на AG 4015

ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ

- Заменить используемый сплав на сплав с CVD покрытием AG 4025

РАЗРУШЕНИЕ КРОМКИ

- В первую очередь, уменьшить f_n
- Заменить используемый сплав на сплав с PVD покрытием AG 1110

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ

- Стабильная обработка - заменить на сплав AG 4015
- Неблагоприятные условия обработки - заменить на сплав AG 1110

ОБРАЗОВАНИЕ НАСЕЧЕК

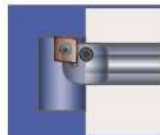
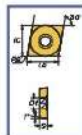
- Заменить стружколом на специализированный для обработки нержавеющей стали MM, MF
- Неблагоприятные условия обработки - заменить на сплав AG 1210
- Использовать обработку с переменной глубиной резания

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



CCMT

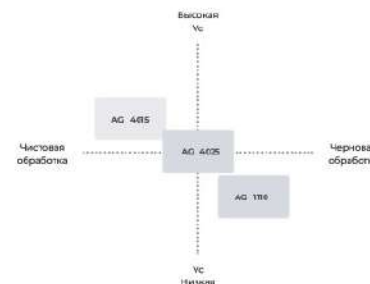
- Позитивная токарная пластина с углом при вершине 80°
- Для наружной и внутренней обработки с низкими силами резания
- 2 режущие кромки
- Варианты исполнения: с CVD и PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000002	CCMT 060204 PF AG1110	6.35	6	0.4	2.38
5100000005	CCMT 09T304 PM AG4015	9.53	9	0.4	3.97
5100000006	CCMT 09T304 PM AG4025	9.53	9	0.4	3.97
5100000004	CCMT 09T304 PM AG1110	9.53	9	0.4	3.97
5100000009	CCMT 09T308 PM AG4015	9.53	9	0.8	3.97
5100000010	CCMT 09T308 PM AG4025	9.53	9	0.8	3.97
5100000008	CCMT 09T308 PM AG1110	9.53	9	0.8	3.97
5100000014	CCMT 120404 PM AG4025	12.70	12	0.4	4.76
5100000012	CCMT 120404 PM AG1110	12.70	12	0.4	4.76
5100000018	CCMT 120408 PM AG4015	12.70	12	0.8	4.76
5100000020	CCMT 120408 PM AG4025	12.70	12	0.8	4.76
5100000016	CCMT 120408 PM AG1110	12.70	12	0.8	4.76
5100000024	CCMT 120412 PM AG4025	12.70	12	1.20	4.76
5100000022	CCMT 120412 PM AG1110	12.70	12	1.20	4.76

CCMT 060204 PF AG1110	CCMT 09T304 PM AG4015	ПЕРВЫЙ ВЫБОР CCMT 09T308 PM AG1110	CCMT 120412 PM AG4025	CCMT 120412 PM AG1110
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СПЛАВЫ

PF

- Острая режущая кромка
- Для чистовой обработки
- Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали
- Хорошее стружкодробление на подачах f_n : 0.12 мм/об

PM

- Стружколом для полустойкой обработки общего применения
- Первый выбор при непрерывном и небольшом прерывистом резании
- Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.18 мм/об

CCMT 060204 PF AG1110		
	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,21	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,16	80 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,16	80 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,24	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,22	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 1,8	

CCMT 09T304 PM AG4015		
	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	120 - 250
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,19	120 - 210
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 2,0	



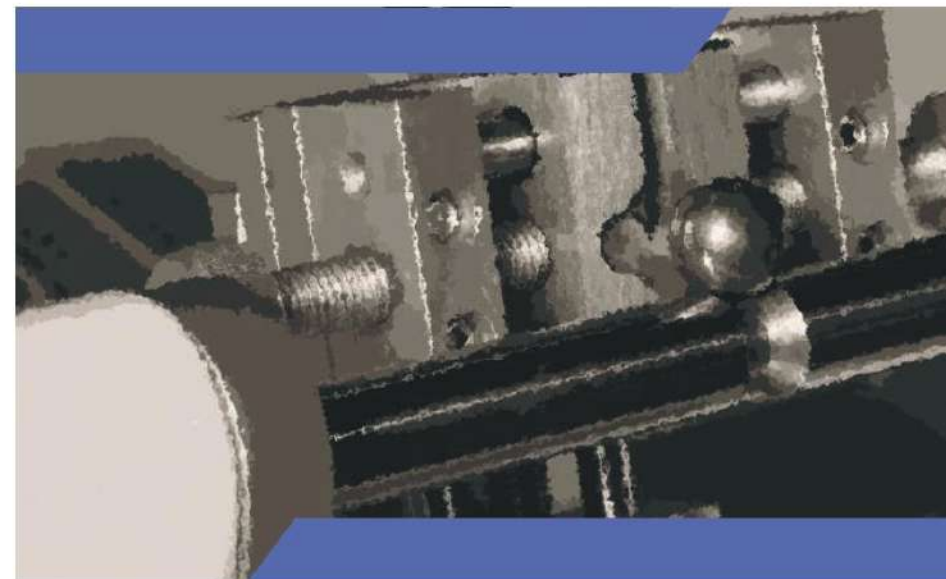
CCMT 09T304 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	100 - 220
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	100 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	100 - 220
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,2	120 - 230
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,17	120 - 210
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0			

CCMT 09T304 PM AG110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,2	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,26	80 - 160
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0			

CCMT 09T308 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	100 - 220
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	100 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	100 - 220
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,2	120 - 230
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,17	120 - 210
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0			

CCMT 09T308 PM AG110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,2	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,26	80 - 160
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0			

CCMT 09T308 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	120 - 230
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,19	120 - 210
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0			



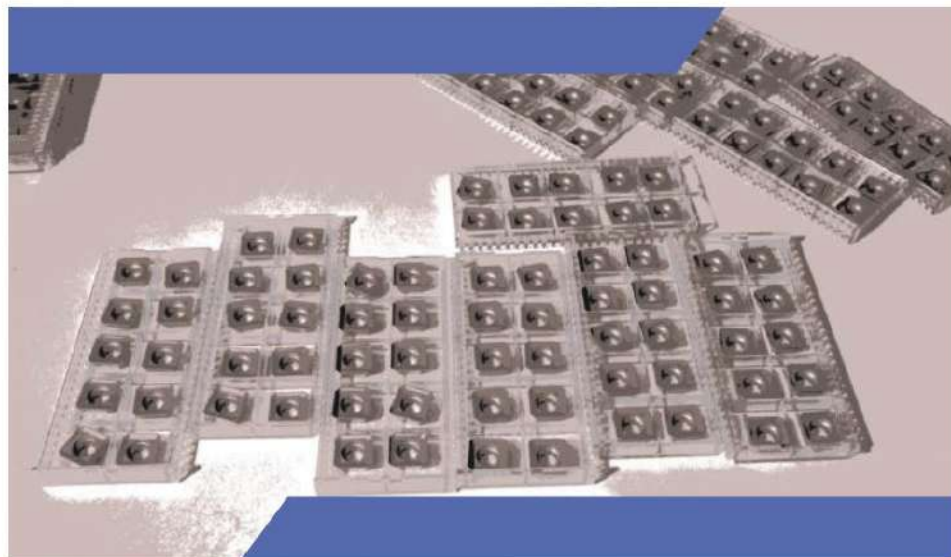
CCMT 120404 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,22	100 - 220
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	100 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	100 - 220
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,2	120 - 230
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,17	120 - 210
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0			

CCMT 120404 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	80 - 130
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,2	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,26	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0			

CCMT 120408 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	120 - 230
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,19	120 - 210
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0			

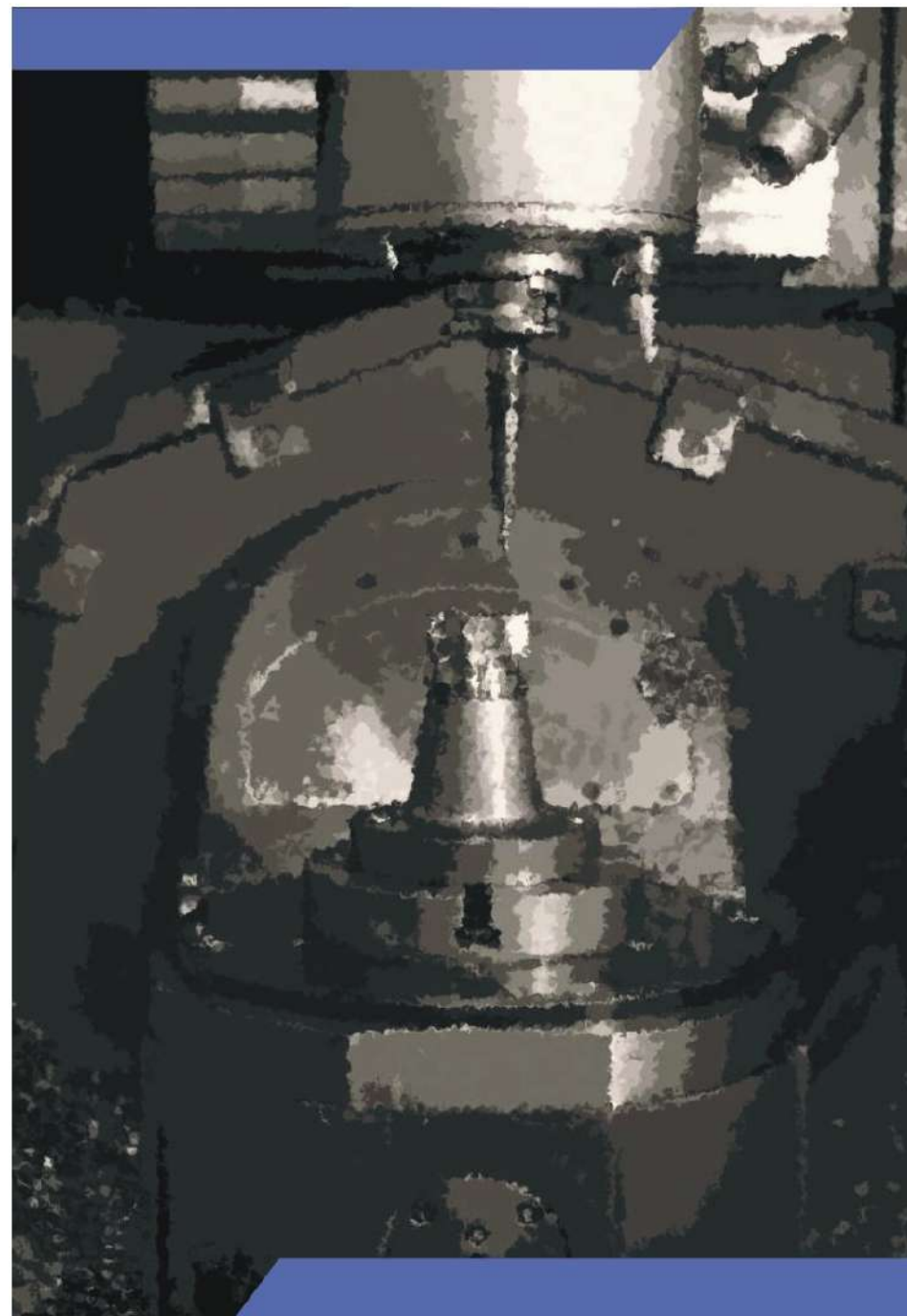
CCMT 120408 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,24	80 - 130
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,21	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,14 - 0,22	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,14 - 0,22	35 - 55
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0			

CCMT 120408 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	100 - 220
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	100 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	100 - 220
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	120 - 230
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,2	120 - 210
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,26	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0			



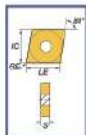
CCMT 120412 PM AG4025		
	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	120 - 210
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,8	4,0

CCMT 120412 PM AG1110		
	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	80 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	80 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7	4,0



CNMG

- Негативная пластина с углом при вершине 80° для токарной обработки **алюминия**
- 4 режущие кромки
- Пластины имеют PVD-покрытие и запатентованный очень острый стружколом
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000402	CNMG 120402 ALU AG1810	12.70	12	0.20	4.76
5100000026	CNMG 120404 ALU AG1810	12.70	12	0.40	4.76
5100000028	CNMG 120408 ALU AG1810	12.70	12	0.80	4.76
5100000030	CNMG 120412 ALU AG1810	12.70	12	1.20	4.76

CNMG 120402 ALU AG1810			
	f_n	V_c	
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 500	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,2	-	1,6

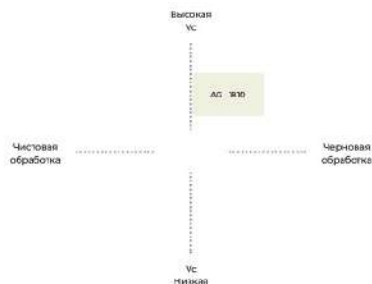
CNMG 120404 ALU AG1810			
	f_n	V_c	
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 500	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,4	-	2,0

CNMG 120408 ALU AG1810			
	f_n	V_c	
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,35	200 - 500	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,6	-	4,0

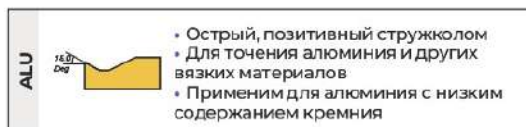
CNMG 120412 ALU AG1810			
	f_n	V_c	
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,14 - 0,42	200 - 500	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	1,0	-	5,0



СПЛАВЫ

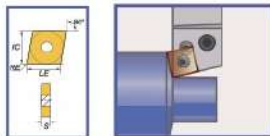


СТРУЖКОЛОМЫ



CNMA

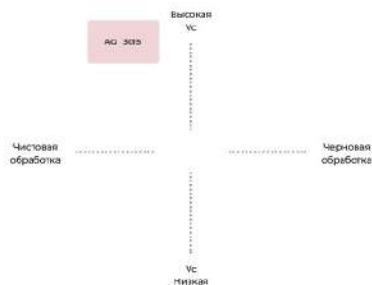
- Негативная пластина с углом при вершине 80° для токарной обработки **чугуна**
- С 4 режущими кромками
- Пластины имеют очень твердое CVD-покрытие с толстым слоем Альфа-оксид алюминия для работы с высокими скоростями резания
- Рекомендуется использовать СОЖ



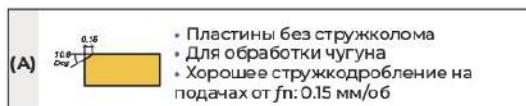
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000404	CNMA 120404 AG3015	12.70	12	0.40	4.76
5100000406	CNMA 120408 AG3015	12.70	12	0.80	4.76
5100000408	CNMA 120412 AG3015	12.70	12	1.20	4.76



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



- Пластины без стружколома
- Для обработки чугуна
- Хорошее стружкодробление на подачах от $f_n: 0.15 \text{ мм/об}$

CNMA 120404 AG3015

	f_n	V_c
К ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 300
К ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	6,0

CNMA 120408 AG3015

	f_n	V_c
К ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 300
К ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	6,0

CNMA 120412 AG3015

	f_n	V_c
К ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 300
К ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7	6,0



131

CNMG 120404 PF AG4015	CNMG 120404 PF AG4025	ПЕРВЫЙ ВЫБОР CNMG 120404 PM AG4015	CNMG 120404 PM AG4025	CNMG 120404 PM AG1110
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

CNMG 120408 PF AG4015	CNMG 120408 PF AG4025	ПЕРВЫЙ ВЫБОР CNMG 120408 PM AG4015	CNMG 120408 PS AG4025	CNMG 120408 PR AG4025
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

	CNMG 120412 PM AG4025	ПЕРВЫЙ ВЫБОР CNMG 120412 PS AG4015	CNMG 120412 PS AG4025	CNMG 120412 PR AG4025
		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

CNMG 120402 PF AG1110		
	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,25 100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,22 100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,2 100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,24 100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22 100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28 100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,26 100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,1 - 1,2

CNMG 120404 PF AG4015		
	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28 200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25 200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23 200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,25 140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,22 140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31 200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28 200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 1,8

CNMG 120404 PF AG4025		
	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28 120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25 120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23 120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,21 100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,18 100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31 120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28 120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 1,8

CNMG 120404 PF AG1110		
	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33 100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3 100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28 100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,24 100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,22 100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36 100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,34 100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 1,8



CNMG 120404 MF AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,25	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,4 - 2,0	

CNMG 120404 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,4 - 2,0	

CNMG 120404 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,27	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,4 - 2,0	

CNMG 120404 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,08 - 0,21	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 1,8	

CNMG 120408 PF AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,25	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,22	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5 - 2,5	

CNMG 120408 PF AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,24	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,22	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,34	100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5 - 2,5	

CNMG 120408 PF AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,21	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,18	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5 - 2,5	

CNMG 120408 MF AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,25	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,6 - 2,0	



CNMG 120408 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,27	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	4,0

CNMG 120408 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,26	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,23	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	5,0

CNMG 120408 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,45	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,42	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	7,0

CNMG 120408 PS AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,4	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,37	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,2 - 0,41	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	7,0

CNMG 120408 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	100 - 160
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	5,0

CNMG 120408 MM AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,33	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,28	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,3	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,28	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,6	2,5



CNMG 120408 PR AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,5	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,48	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,44	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,41	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,56	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,53	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,3 - 0,46	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5 - 7,0	

CNMG 120412 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,26	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,23	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,7 - 5,0	

CNMG 120412 PS AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,4	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,37	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,2 - 0,41	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,7 - 7,0	

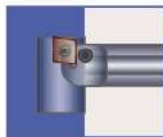
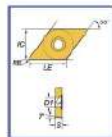
CNMG 120412 PR AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,5	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,48	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,44	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,41	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,56	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,53	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,3 - 0,46	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,7 - 7,0	

CNMG 120412 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,45	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,42	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,7 - 7,0	



DCGT

- Позитивная пластина с углом при вершине 55°
- Для наружной и внутренней обработки с низкими усилиями резания
- 2 режущие кромки
- Сплав с PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ

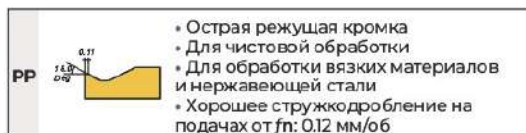
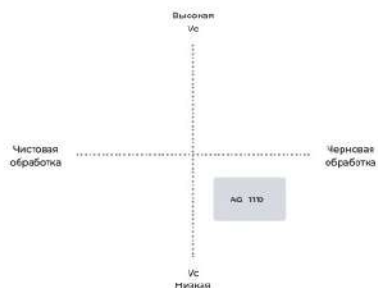


Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000410	DCGT 11T3005 PP AG1110	9.53	11	0.050	3.97
5100000412	DCGT 11T301 PP AG1110	9.53	11	0.10	3.97
5100000398	DCGT 11T302 PP AG1110	9.53	11	0.20	3.97
5100000400	DCGT 11T304 PP AG1110	9.53	11	0.40	3.97

DCGT 11T3005 PP AG1110	DCGT 11T301 PP AG1110	DCGT 11T302 PP AG1110	DCGT 11T304 PP AG1110	ПЕРВЫЙ ВЫБОР
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ

СТРУЖКОЛОМЫ



DCGT 11T3005 PP AG1110

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,05 - 0,8	

DCGT 11T301 PP AG1110

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,1 - 1,0	

DCGT 11T302 PP AG1110

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,15 - 1,5	

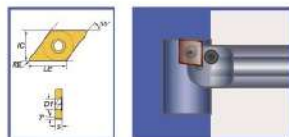
DCGT 11T304 PP AG1110

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,2 - 2,0	



DCMT

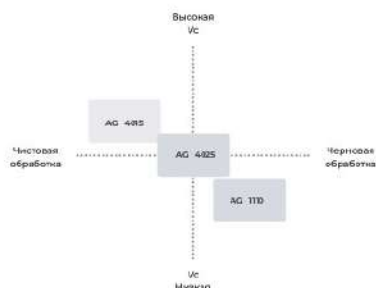
- Позитивная пластина с углом при вершине 55°
- Для наружной и внутренней обработки с низкими усилиями резания
- 2 режущие кромки
- Варианты исполнения: с CVD и PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



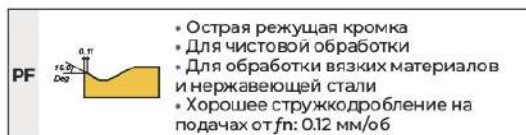
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000106	DCMT 070204 PF AG1110	6.35	7	0.40	2.38
5100000112	DCMT 11T304 PF AG4015	9.53	11	0.40	3.97
5100000110	DCMT 11T304 PF AG4025	9.53	11	0.40	3.97
5100000108	DCMT 11T304 PF AG1110	9.53	11	0.40	3.97
5100000118	DCMT 11T308 PF AG4015	9.53	11	0.80	3.97
5100000116	DCMT 11T308 PF AG4025	9.53	11	0.80	3.97
5100000114	DCMT 11T308 PF AG1110	9.53	11	0.80	3.97

DCMT 070204 PF AG1110	DCMT 11T304 PF AG4015	DCMT 11T308 PF AG4015	DCMT 11T308 PF AG4025	DCMT 11T308 PF AG1110
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



DCMT 070204 PF AG1110

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,15	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,13	80 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,15	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,13	80 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,21	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,19	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 2,0	

DCMT 11T304 PF AG4015

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	120 - 210
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,15	120 - 210
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 180
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 2,0	

DCMT 11T304 PF AG4025

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	100 - 220
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	100 - 220
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	100 - 220
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,13	120 - 210
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 220
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 2,0	

DCMT 11T304 PF AG1110

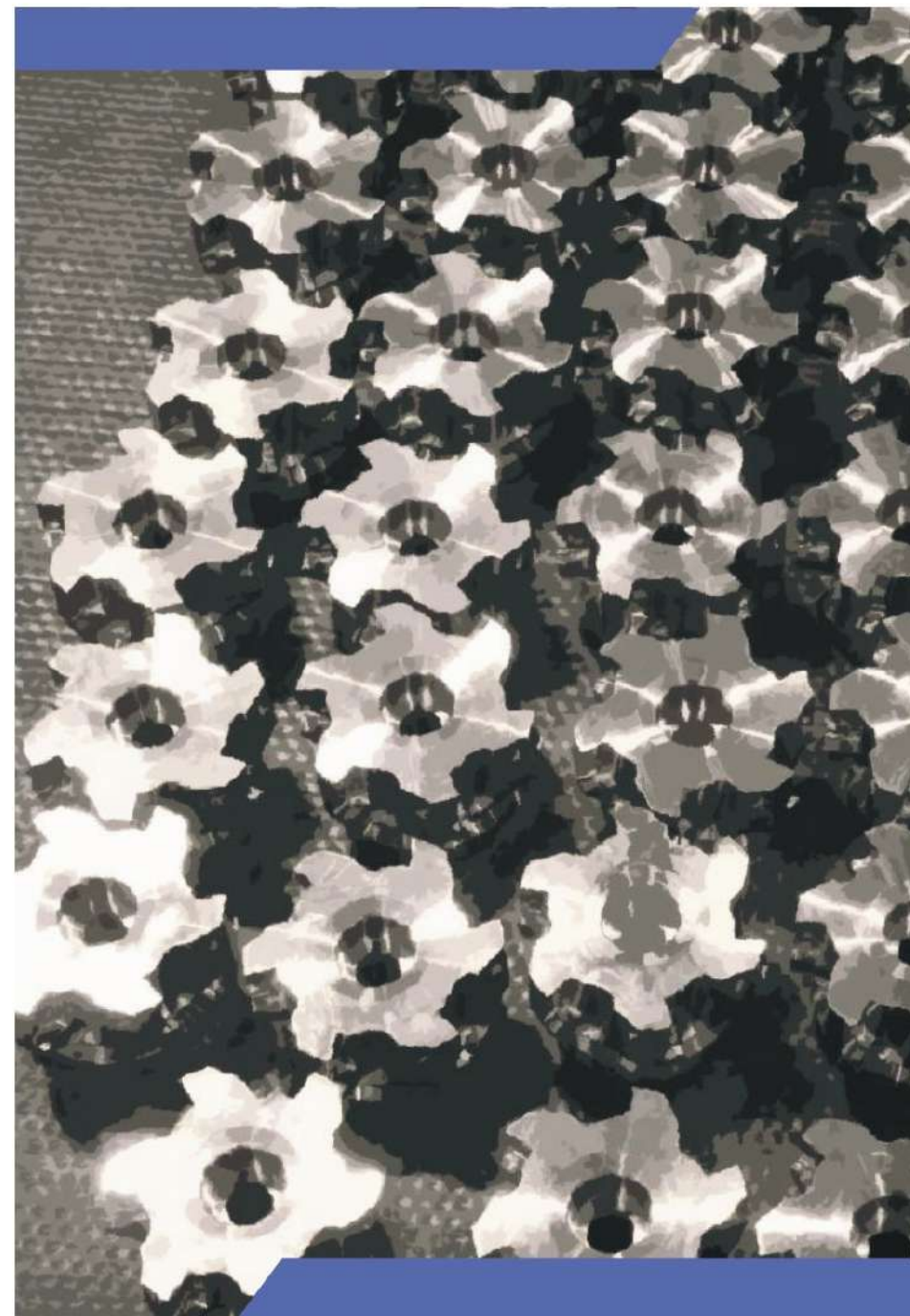
	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	80 - 150
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,16	80 - 130
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22	80 - 160
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 2,0	



DCMT 11T308 PF AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	120 - 230
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,15	120 - 210
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 210
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 180
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 2,0

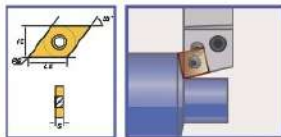
DCMT 11T308 PF AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	100 - 220
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	100 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	100 - 220
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16	120 - 190
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,13	120 - 170
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 210
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 180
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 2,0

DCMT 11T308 PF AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,16	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,18	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,18	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 2,0



DNMG

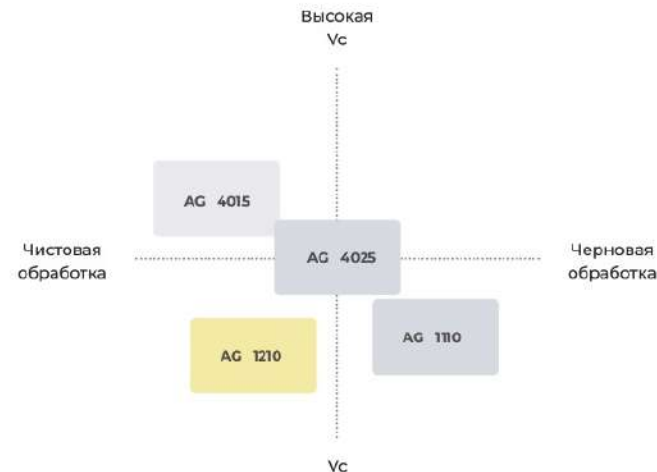
- Группа негативных пластин с углом при вершине 55°
- Для общего применения
- 4 режущих кромки
- Варианты исполнений: с CVD и PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000464	DNMG 110402 PF AG1110	9.525	11	0.20	4.76
5100000130	DNMG 110404 PF AG4015	9.525	11	0.40	4.76
5100000466	DNMG 110404 PF AG1110	9.525	11	0.40	4.76
5100000134	DNMG 110408 PF AG4015	9.525	11	0.80	4.76
5100000132	DNMG 110408 PM AG4015	9.525	11	0.80	4.76
5100000138	DNMG 150604 PF AG4015	12.70	15	0.40	6.35
5100000136	DNMG 150604 PF AG4025	12.70	15	0.40	6.35
5100000140	DNMG 150604 PF AG1110	12.70	15	0.40	6.35
5100000142	DNMG 150608 PF AG4025	12.70	15	0.80	6.35
5100000150	DNMG 150608 MF AG1210	12.70	15	0.80	6.35
5100000146	DNMG 150608 PM AG4015	12.70	15	0.80	6.35
5100000144	DNMG 150608 PM AG4025	12.70	15	0.80	6.35
5100000148	DNMG 150608 PM AG1110	12.70	15	0.80	6.35
5100000152	DNMG 150608 MM AG1210	12.70	15	0.80	6.35
5100000155	DNMG 150608 PS AG4015	12.70	15	0.80	6.35
5100000154	DNMG 150608 PS AG4025	12.70	15	0.80	6.35
5100000156	DNMG 150612 PM AG4025	12.70	15	1.20	6.35
5100000158	DNMG 150612 PS AG4015	12.70	15	1.20	6.35
5100000160	DNMG 150612 PS AG4025	12.70	15	1.20	6.35

DNMG 150604 PF AG4015	ПЕРВЫЙ ВЫБОР DNMG 150608 PM AG4015	DNMG 150612 PS AG4015	DNMG 150612 PS AG4025
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF		• Острая режущая кромка • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.12 мм/об
PM		• Стружколом для получистовой обработки общего применения • Первый выбор при непрерывном и небольшом прерывистом резании • Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.18 мм/об
PS		• Стружколом для получерновой обработки общего применения • Первый выбор для нестабильной обработки и средними нагрузками • Усиленный стружколом обладает высокой ударопрочностью • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.25 мм/об
MF		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющих сталей • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.10 мм/об
MM		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющих сталей • Первый выбор для обработки нержавеющей стали • Для обработки вязких и труднообрабатываемых материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.14 мм/об



DNMG P0402 PF AG110			
		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУПЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,25	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,22	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,2	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,28	80 - 190
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,26	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

ПУБИНА РЕЗАНИЯ 0 , 1 - 1 , 2

DNMG P0404 PF AG4015			
		f_n	v_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

глубина резания 0 , 3 ~ 1 , 8

DNMG 110408 PM AG4015		
		f_n V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,45 200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,42 200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,4 200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,42 140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,39 140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,48 200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,45 200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0 , 5 - 2 , 5

DNMG 150604 PF AG4015			
		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3	2,0

DNMG 110404 PF AG1110			
		f_n	v_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,29	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 1,8

DNMG P10408 PF AG4015		
	f_n	v_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28 200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25 200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23 200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25 140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22 140 - 220
K	ЧГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31 200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28 200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛОВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	

глубина резания 0 , 5 - 1 , 8

DNMG 150604 PF AG4025			
		f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,20	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

глубина резания

DNMG 150604 PF AG1110		
		f_n V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28 80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25 80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23 80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22 80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2 80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31 80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИВЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,29 80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 2,0



DNMG 150608 PF AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,20	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0			

DNMG 150608 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,42	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,4	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,42	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,39	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,48	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,45	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5			

DNMG 150608 MF AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,21	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,18	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,16	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,18	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,16	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,18	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,18	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0			

DNMG 150608 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,42	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,4	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,36	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,33	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,48	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,45	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5			

DNMG 150608 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,45	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,42	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,4	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,42	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,4	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,48	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,46	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5			

DNMG 150608 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,42	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,39	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0			

DNMG 150608 MM AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,33	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,28	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,3	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,28	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,5			

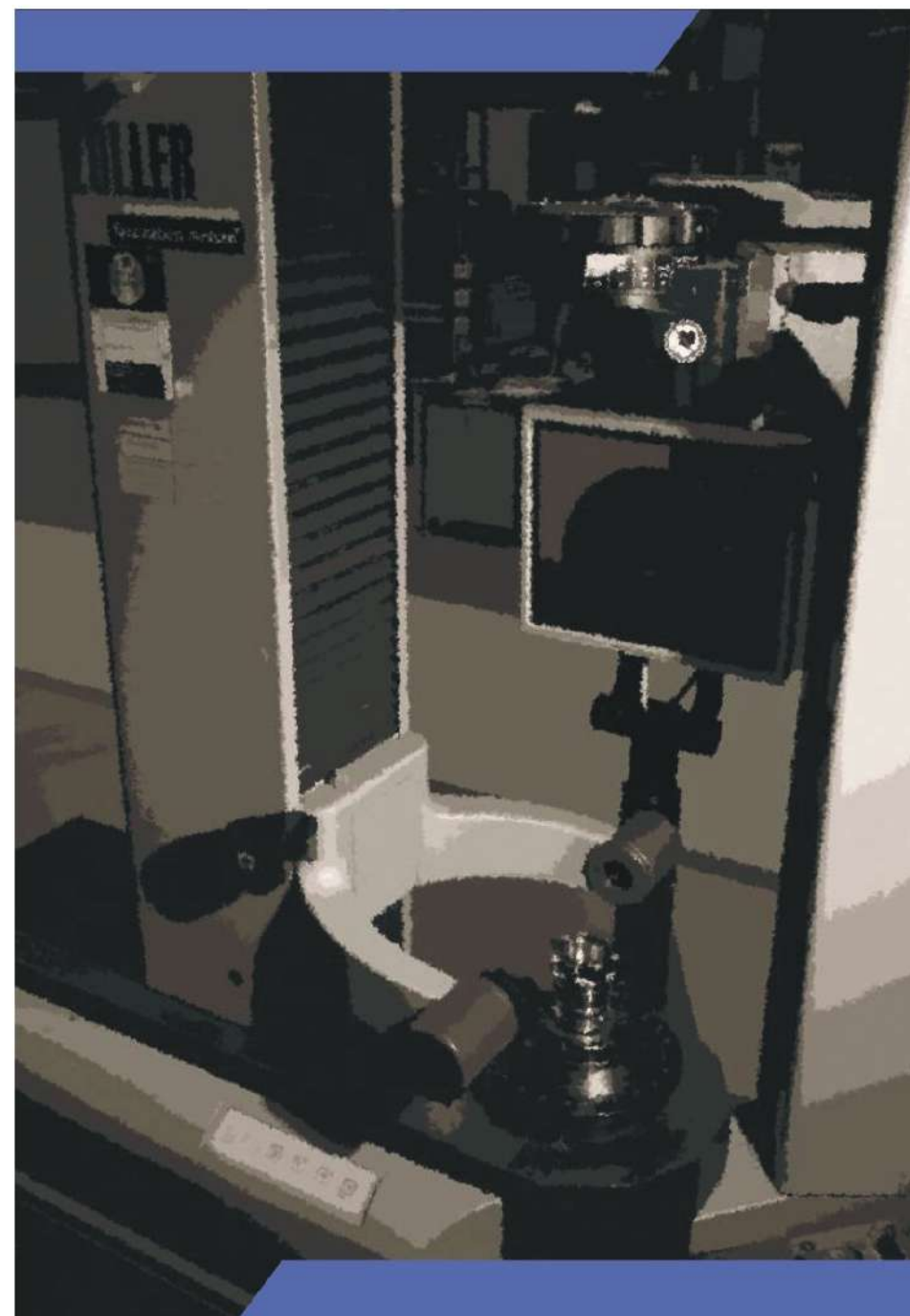
DNMG 150608 PS AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,38	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,35	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0			



DNMG 150612 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,53	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,5	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,48	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,44	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,41	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,56	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,53	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,4	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,7	5,0

DNMG 150612 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,42	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,39	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,7	5,0

DNMG 150612 PS AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,38	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,35	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,35	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,7	5,0



TCMT

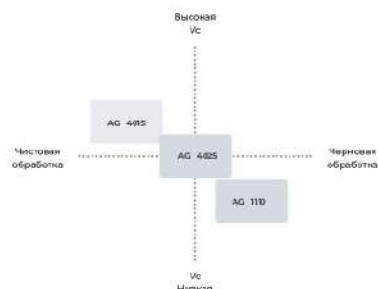
- Позитивная пластина с углом при вершине 60°
- Используется для растачивания и наружной обработки с низкими силами резания
- 3 режущие кромки
- Варианты исполнения: с CVD и PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000162	TCMT 110204 PF AG1110	6.35	11	0.40	2.38
5100000168	TCMT 16T304 PF AG4015	9.52	16	0.40	3.97
5100000166	TCMT 16T304 PF AG4025	9.52	16	0.40	3.97
5100000164	TCMT 16T304 PF AG1110	9.52	16	0.40	3.97
5100000174	TCMT 16T308 PM AG4015	9.52	16	0.80	3.97
5100000172	TCMT 16T308 PM AG4025	9.52	16	0.80	3.97
5100000170	TCMT 16T308 PM AG1110	9.52	16	0.80	3.97

TCMT 110204 PF AG1110	TCMT 16T304 PF AG4015	Первый Выбор TCMT 16T308 PM AG4025	TCMT 16T308 PM AG1110
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF	• Острая режущая кромка • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали • Хорошее стружкодробление на подачах от $f_n: 0.12 \text{ мм/об}$
PM	• Стружколом для получистовой обработки общего применения • Первый выбор при непрерывном и небольшом прерывистом резании • Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание • Хорошее стружкодробление на подачах от $f_n: 0.18 \text{ мм/об}$

TCMT 110204 PF AG1110		
	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,18
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,15
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,13
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,15
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,13
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,21
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИКОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,19
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 2,0

TCMT 16T304 PF AG4015		
	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,15
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИКОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 2,0

TCMT 16T304 PF AG4025		
	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,13
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИКОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 2,0

TCMT 16T304 PF AG1110		
	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,16
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИКОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 2,0



TCMT 16T308 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,27	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,24	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,22	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,24	120 - 230
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,21	120 - 210
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,3	120 - 210
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,27	120 - 180
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 4,0

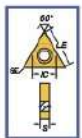
TCMT 16T308 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,27	100 - 220
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,24	100 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,22	100 - 200
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,2	120 - 190
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,17	120 - 170
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,3	120 - 210
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,27	120 - 180
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,12 - 0,2	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 4,0

TCMT 16T308 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,27	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,24	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,22	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,24	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,22	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,3	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,24	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,24	35 - 55
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,12 - 0,2	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 4,0



TNMG

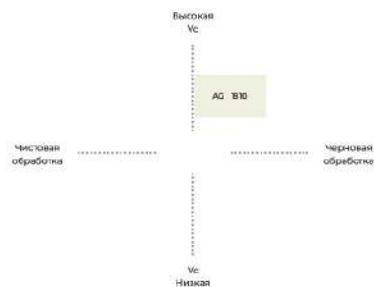
- Негативная пластина с углом при вершине 60° для обработки **алюминия**
- 6 режущих кромок
- Пластины имеют PVD-покрытие и запатентованный острый стружколом
- Рекомендуется использовать СОЖ



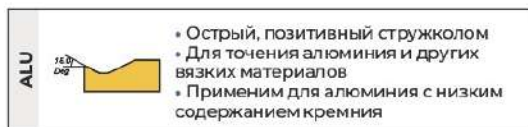
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000230	TNMG 160404 ALU AG1810	9.52	16	0.40	4.76
5100000232	TNMG 160408 ALU AG1810	9.52	16	0.80	4.76

		ПЕРВЫЙ ВЫБОР			
		TNMG 160404 ALU AG1810	TNMG 160408 ALU AG1810		
					
					
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ	

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



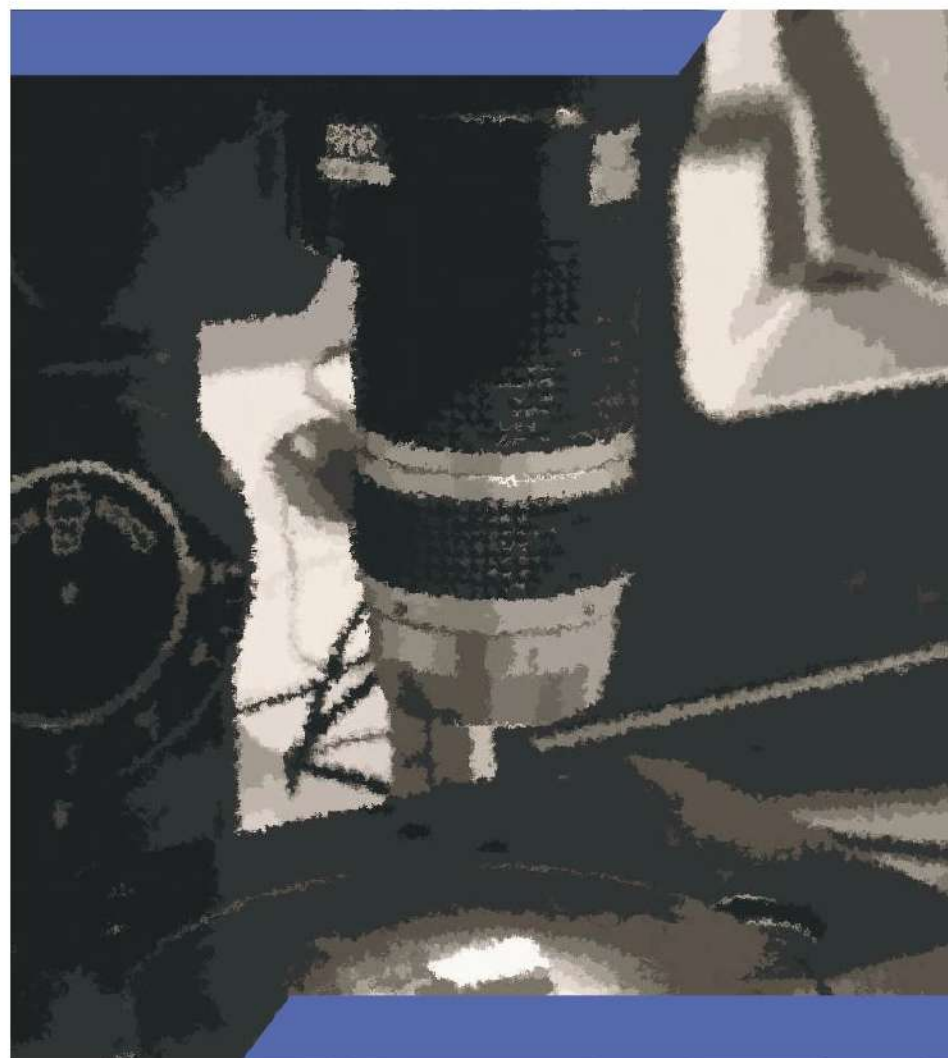
- Острый, позитивный стружколом
- Для точения алюминия и других вязких материалов
- Применим для алюминия с низким содержанием кремния

TNMG 160404 ALU AG1810

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,28	200 - 500
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,4	2,5

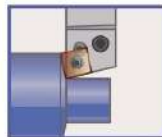
TNMG 160408 ALU AG1810

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,3	200 - 500
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,6	3,0



TNMA

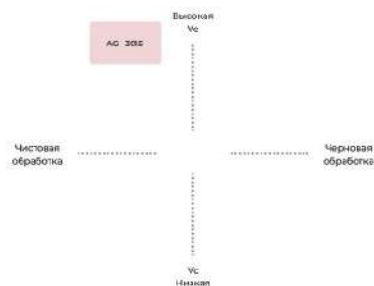
- Негативная пластина с углом при вершине 60° для обработки **чугуна**
- 6 режущих кромок
- Пластины покрыты уникальным и очень толстым CVD покрытием на основе слоя Альфа-оксид алюминия
- Рекомендуется использовать СОЖ



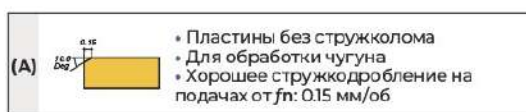
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000420	TNMA 160404 AG3015	9.52	16	0.40	4.76
5100000422	TNMA 160408 AG3015	9.52	16	0.80	4.76
5100000424	TNMA 160412 AG3015	9.52	16	1.20	4.76

TNMA 160404 AG3015	ПЕРВЫЙ ВЫБОР	TNMA 160408 AG3015	TNMA 160412 AG3015
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



- Пластины без стружколома
- Для обработки чугуна
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.15 мм/об

TNMA 160404 AG3015

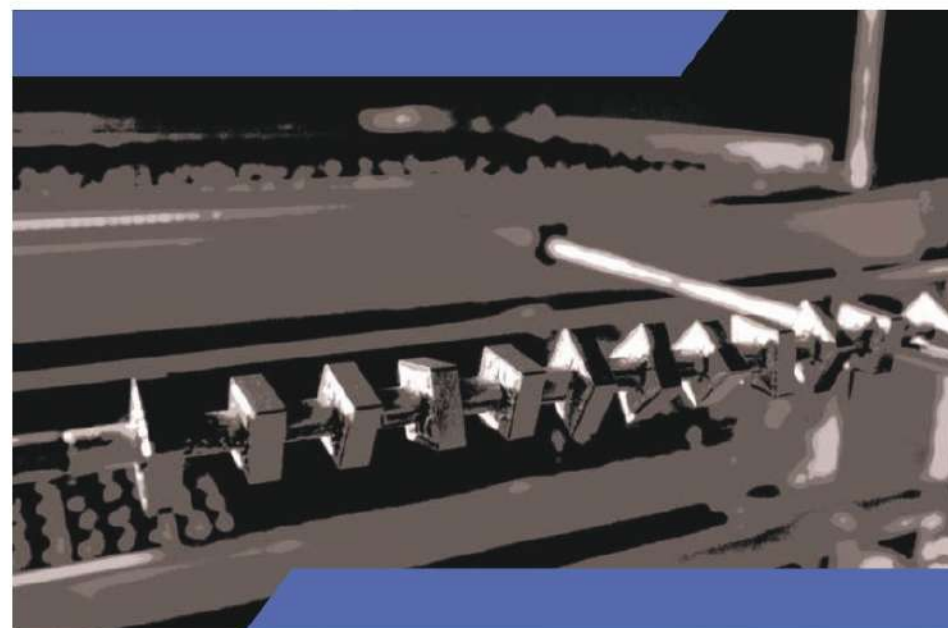
	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 4,0	

TNMA 160408 AG3015

	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5 - 4,0	

TNMA 160412 AG3015

	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7 - 4,0	



TNMG

- Группа негативных пластин с углом при вершине 60°
- 6 режущих кромок
- Пластины имеют широкую линейку сплавов с CVD и PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



РАДИУС 0.4

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000246	TNMG 160404 PF AG4015	9.52	16	0.40	4.76
5100000244	TNMG 160404 PF AG4025	9.52	16	0.40	4.76
5100000242	TNMG 160404 PF AG1110	9.52	16	0.40	4.76
5100000250	TNMG 160404 MF AG1210	9.52	16	0.40	4.76
5100000254	TNMG 160404 PM AG4015	9.52	16	0.40	4.76
5100000252	TNMG 160404 PM AG4025	9.52	16	0.40	4.76
5100000248	TNMG 160404 PM AG1110	9.52	16	0.40	4.76

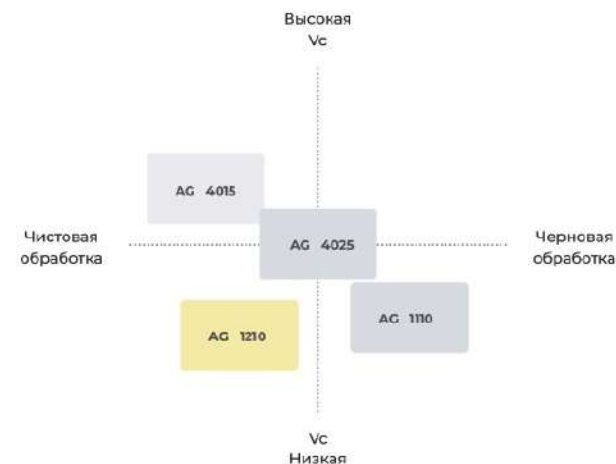
РАДИУС 0.8

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000262	TNMG 160408 PF AG4015	9.52	16	0.80	4.76
5100000260	TNMG 160408 PF AG4025	9.52	16	0.80	4.76
5100000258	TNMG 160408 PF AG1110	9.52	16	0.80	4.76
5100000270	TNMG 160408 MF AG1210	9.52	16	0.80	4.76
5100000268	TNMG 160408 PM AG4015	9.52	16	0.80	4.76
5100000266	TNMG 160408 PM AG4025	9.52	16	0.80	4.76
5100000264	TNMG 160408 PM AG1110	9.52	16	0.80	4.76
5100000272	TNMG 160408 MM AG1210	9.52	16	0.80	4.76
5100000274	TNMG 160408 PS AG4015	9.52	16	0.80	4.76
5100000276	TNMG 160408 PS AG4025	9.52	16	0.80	4.76
5100000256	TNMG 160408 PR AG4025	9.52	16	0.80	4.76

РАДИУС 1.2

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000282	TNMG 160412 PS AG4015	9.52	16	1.20	4.76
5100000284	TNMG 160412 PS AG4025	9.52	16	1.20	4.76
5100000278	TNMG 160412 PR AG4025	9.52	16	1.20	4.76

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

P	PF		• Острая режущая кромка • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.12 мм/об
M	PM		• Стружколом для полустабильной обработки общего применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.18 мм/об
K	PS		• Стружколом для полустабильной обработки общего применения • Первый выбор для нестабильной обработки и средними нагрузками • Усиленный стружколом обладает высокой ударопрочностью • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.25 мм/об
	PR		• Стружколом для черновой обработки • Первый выбор для работы в неблагоприятных условиях • Прочная геометрия, усиленный стружколом и режущая кромка • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.35 мм/об
M	MF		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.10 мм/об
S	MM		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали • Первый выбор для обработки нержавеющей стали • Для обработки вязких и труднообрабатываемых материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.14 мм/об



РАДИУС 0.4

TNMG 160404 PF AG4015	TNMG 160404 PF AG4025	ПЕРВЫЙ ВЫБОР TNMG 160404 PM AG4015	TNMG 160404 PM AG4025	TNMG 160404 PM AG1110
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 0.8

TNMG 160408 PF AG4015	TNMG 160408 PF AG4025	ПЕРВЫЙ ВЫБОР TNMG 160408 PM AG4015	TNMG 160408 PM AG1110	TNMG 160408 PR AG4025
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 1.2

	TNMG 160412 PS AG4015	ПЕРВЫЙ ВЫБОР TNMG 160412 PS AG4025		TNMG 160412 PR AG4025
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

TNMG 160404 PF AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,20	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3	- 1,8

TNMG 160404 PF AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,20	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3	- 1,8

TNMG 160404 PF AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,20	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	80 - 180
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,29	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3	- 1,8

TNMG 160404 MF AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,21	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,18	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,16	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,18	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,16	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,4	- 2,0



TNMG 160404 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,27	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	200 - 270
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3	- 2,5

TNMG 160404 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	120 - 210
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3	- 2,5

TNMG 160404 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,28	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,34	80 - 160
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3	- 2,5

TNMG 160408 PF AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 1,8



TNMG 160408 PF AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,20	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,8			

TNMG 160408 PF AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,20	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,29	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,8			

TNMG 160408 MF AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,21	80 - 190
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,10	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,16	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,18	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,16	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,18	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,18	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0			

TNMG 160408 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,27	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0			

TNMG 160408 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0			

TNMG 160408 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0			



TNMG 160408 MM AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,33	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,28	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,3	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,28	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,6 - 2,5			

TNMG 160408 PS AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,38	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,35	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,37	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 4,5			

TNMG 160408 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,36	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,35	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 4,5			

TNMG 160408 PR AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,58	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,55	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,5	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,47	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,61	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,58	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,37	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 5,0			

TNMG 160412 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,42	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,39	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 1,0 - 5,0			

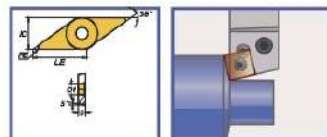
TNMG 160412 PS AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,38	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,35	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,37	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 1,0 - 5,0			

TNMG 160412 PR AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,58	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,55	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,51	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,48	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,61	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,58	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,34 - 0,5	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 1,0 - 6,0			



VBMT

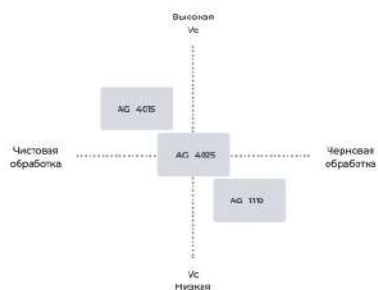
- Позитивная пластина с углом при вершине 35°
- 2 режущие кромки
- Варианты исполнений: с CVD и PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000454	VBMT 160404 PF AG4015	9.52	16	0.40	4.76
5100000312	VBMT 160404 PF AG4025	9.52	16	0.40	4.76
5100000314	VBMT 160404 PF AG1110	9.52	16	0.40	4.76
5100000456	VBMT 160408 PM AG4015	9.52	16	0.80	4.76
5100000316	VBMT 160408 PM AG4025	9.52	16	0.80	4.76
5100000318	VBMT 160408 PM AG1110	9.52	16	0.80	4.76

VBMT 160404 PF AG4015	VBMT 160404 PF AG1110	ПЕРВЫЙ ВЫБОР VBMT 160408 PM AG4015	VBMT 160408 PM AG4025	VBMT 160408 PM AG1110
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF	• Острая режущая кромка • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали • Хорошее стружкодробление на подачах от $f_n: 0.12 \text{ мм/об}$
PM	• Стружколом для получистовой обработки общего применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание • Хорошее стружкодробление на подачах от $f_n: 0.18 \text{ мм/об}$

VBMT 160404 PF AG4015

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,28
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,25
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,35
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 1,6

VBMT 160404 PF AG4025

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,28
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,25
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,35
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 1,6

VBMT 160404 PF AG1110

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,16
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 1,6

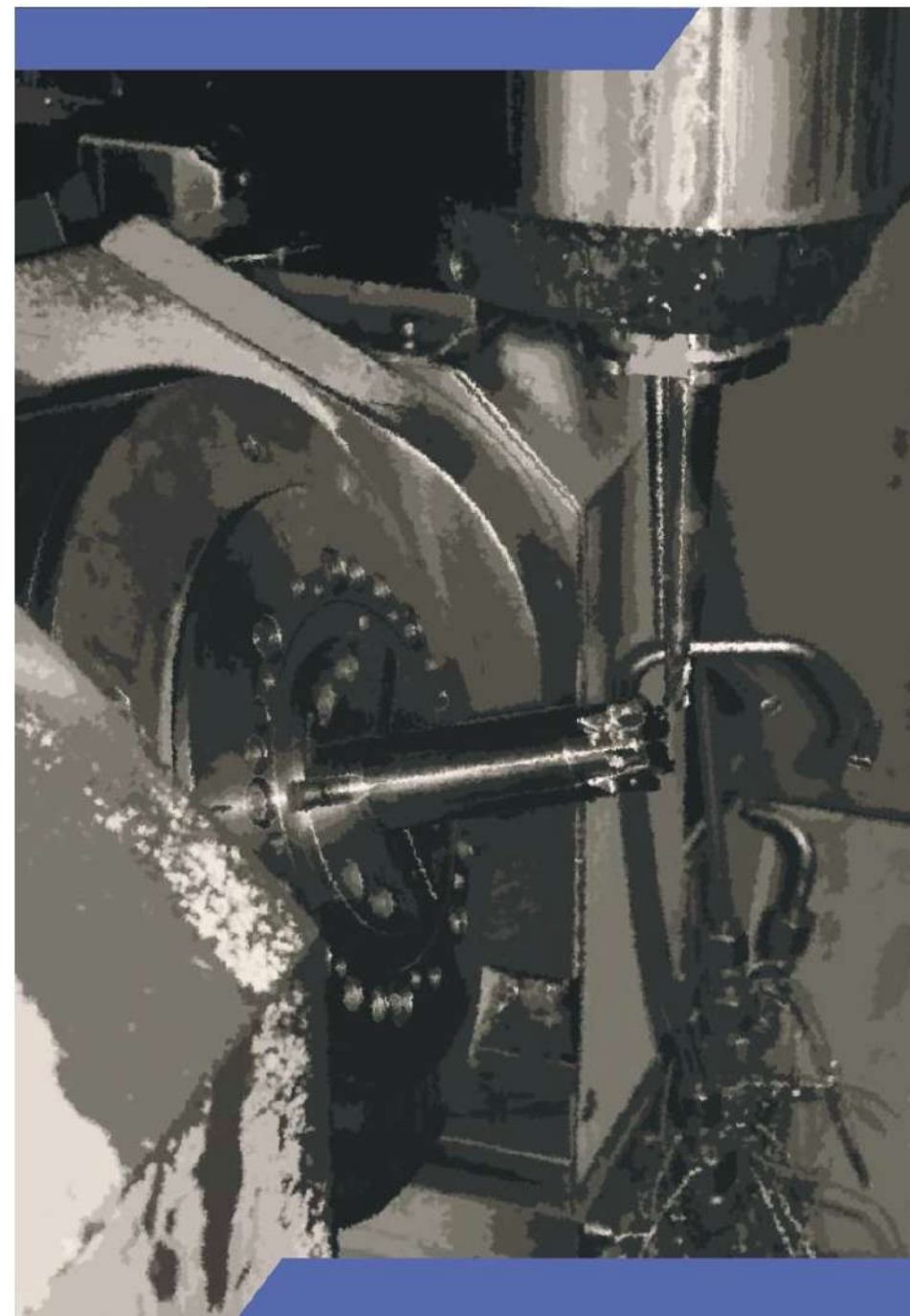
VBMT 160408 PM AG4015

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,28
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,25
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,35
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5 - 2,0



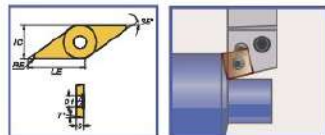
VBMT 160408 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35	100 - 220
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32	100 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3	100 - 220
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,20	120 - 190
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,25	120 - 170
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38	120 - 210
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,35	120 - 180
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,16 - 0,27	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 2,0

VBMT 160408 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,32	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,3	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,36	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,16 - 0,27	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	- 2,0



VCCT

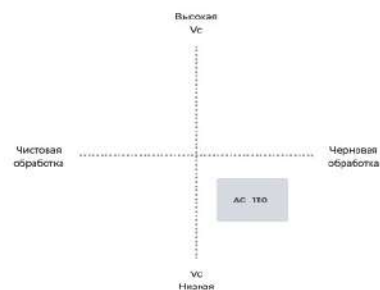
- Позитивная пластина с углом при вершине 35°
- 2 режущие кромки
- Сплав с PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



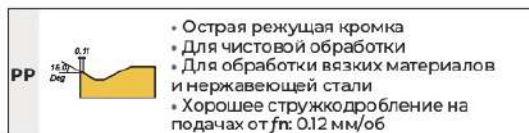
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000426	VCCT 1103005 PP AG1110	6.35	11	0.050	3.18
5100000428	VCCT 110301 PP AG1110	6.35	11	0.10	3.18
5100000430	VCCT 110302 PP AG1110	6.35	11	0.20	3.18
5100000432	VCCT 110304 PP AG1110	6.35	11	0.40	3.18

VCCT 1103005 PP AG1110	VCCT 110301 PP AG1110	ПЕРВЫЙ ВЫБОР VCCT 110302 PP AG1110	VCCT 110304 PP AG1110	
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ	

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



VCCT 1103005 PP AG1110

	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,05 - 0,8	

VCCT 110301 PP AG1110

	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,1 - 1,0	

VCCT 110302 PP AG1110

	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,15 - 1,5	

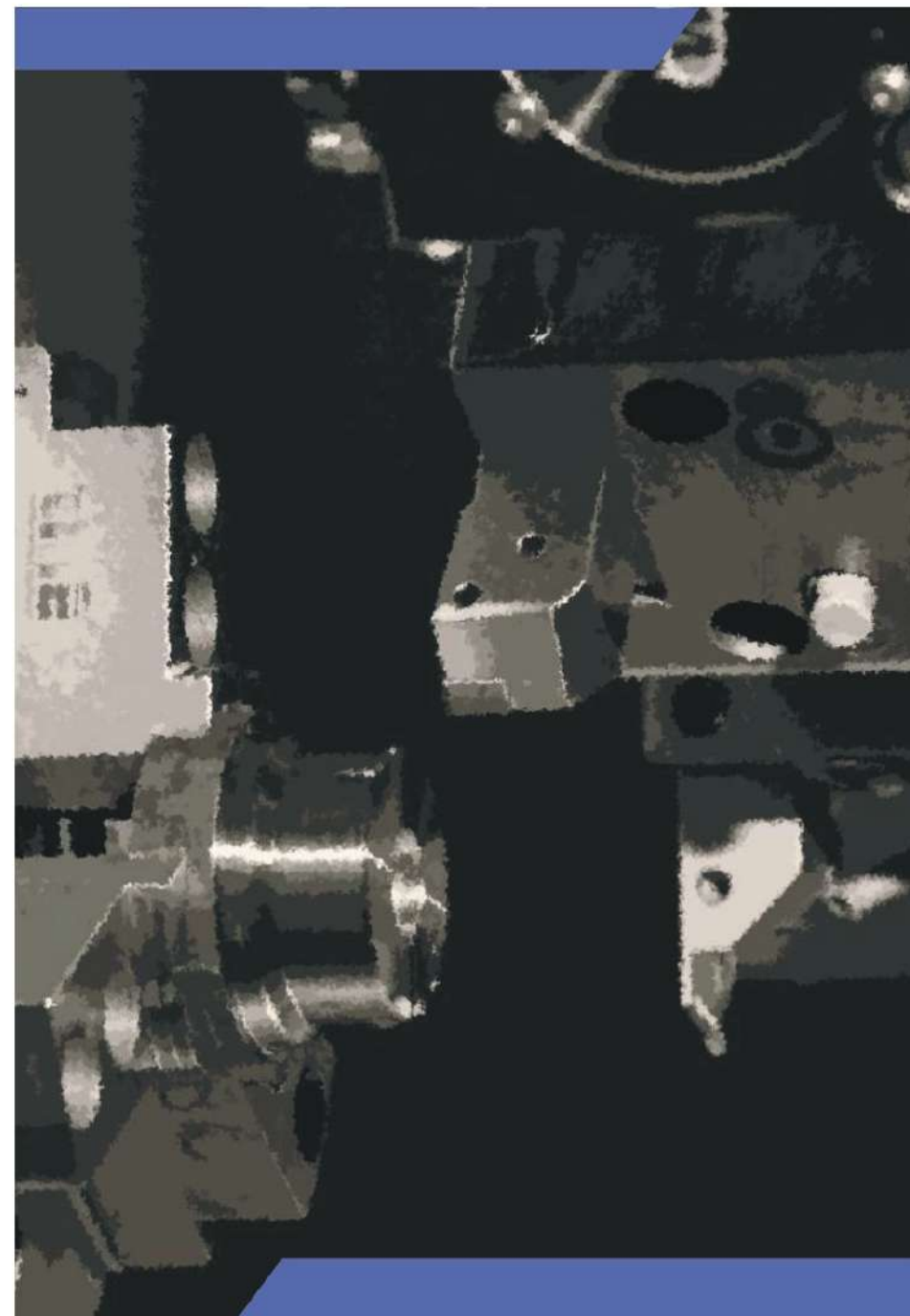
VCCT 110304 PP AG1110

	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,2 - 2,0	



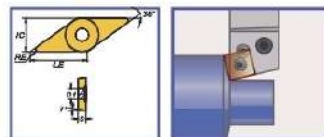
VCMT 160408 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35	100 - 220
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32	100 - 220
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3	100 - 220
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,28	120 - 190
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,25	120 - 170
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38	120 - 210
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,35	120 - 180
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,16 - 0,27	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	2,0

VCMT 160408 PM AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35	80 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32	80 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3	80 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,32	80 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,3	80 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38	80 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,36	80 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,16 - 0,27	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5	2,0



VNMG

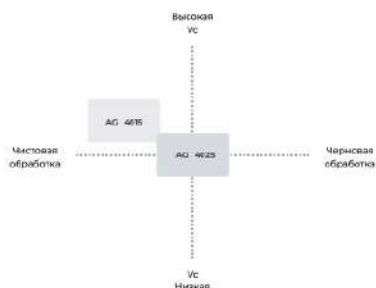
- Негативная пластина с углом при вершине 35°
- 4 режущие кромки
- Два варианта CVD покрытия
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000330	VNMG 160404 PF AG4015	9.52	16	0.40	4.76
5100000328	VNMG 160404 PF AG4025	9.52	16	0.40	4.76
5100000334	VNMG 160408 PM AG4015	9.52	16	0.80	4.76
5100000332	VNMG 160408 PM AG4025	9.52	16	0.80	4.76
5100000458	VNMG 160408 PS AG4015	9.52	16	0.80	4.76
5100000460	VNMG 160412 PS AG4015	9.52	16	1.20	4.76

VNMG 160404 PF AG4015	VNMG 160404 PF AG4025	ПЕРВЫЙ ВЫБОР VNMG 160408 PM AG4015	VNMG 160408 PM AG4025	VNMG 160412 PS AG4015
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF	• Острая режущая кромка • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.12 мм/об
PM	• Стружколом для получистовой обработки общего применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.18 мм/об
PS	• Стружколом для полужирной обработки общего применения • Первый выбор для нестабильной обработки и средними нагрузками • Усиленный стружколом обладает высокой ударопрочностью • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.25 мм/об

VNMG 160404 PF AG4015

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	140 - 240
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,27	140 - 220
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	180 - 280
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	180 - 250
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,0

VNMG 160404 PF AG4025

	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	100 - 210
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	100 - 190
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	140 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	140 - 220
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,0

VNMG 160408 PM AG4015

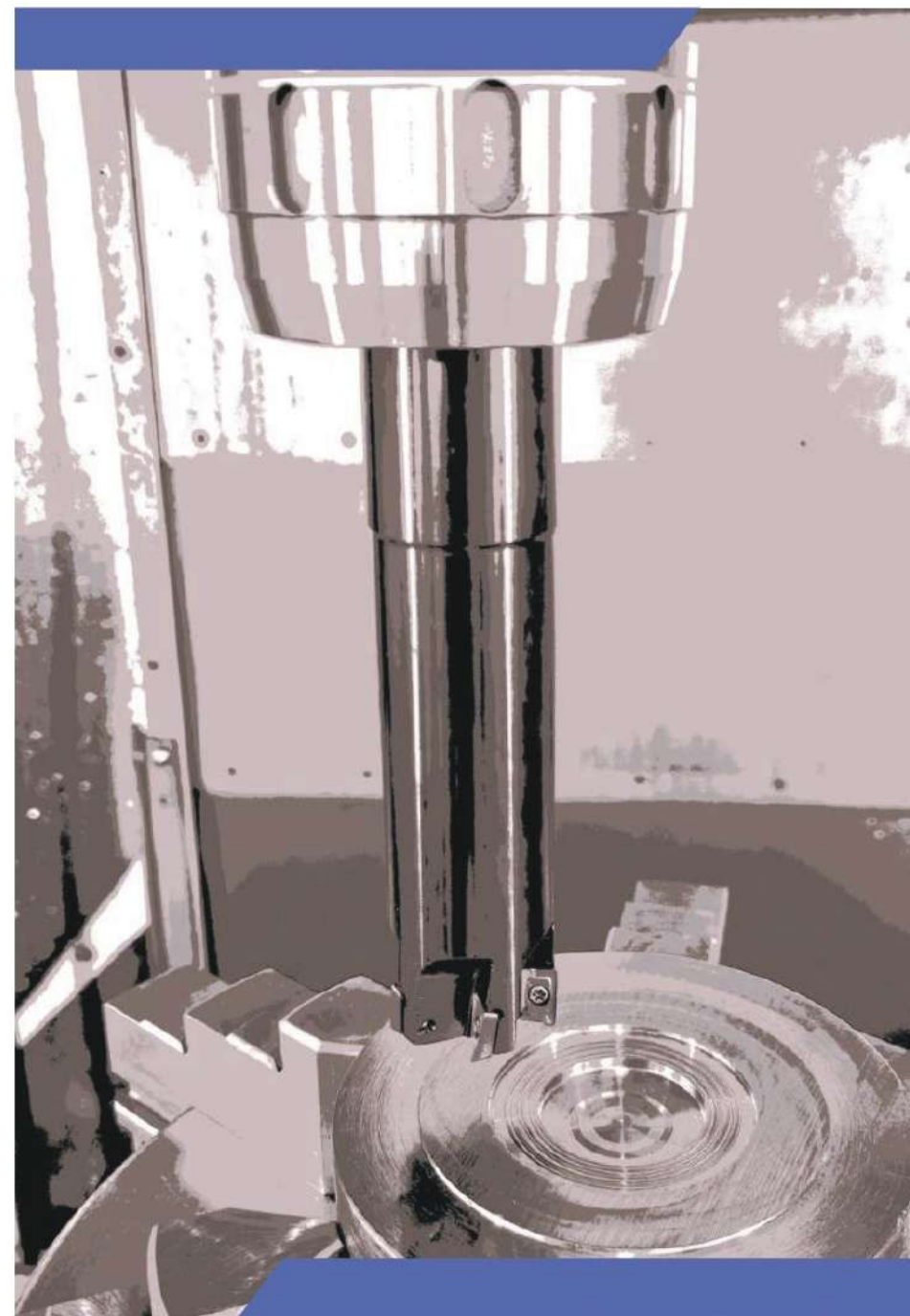
	f_n	V_c
P СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	140 - 240
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,27	140 - 220
K ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	180 - 280
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	180 - 250
S ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	2,0



VNMG 160408 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,08 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0			

VNMG 160408 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,38	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,35	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,32	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,35	180 - 280
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,32	180 - 250
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0			

VNMG 160412 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,38	120 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,35	120 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,33	120 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,26	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,32	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,35	120 - 240
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,32	120 - 210
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 2,4			



WNGG

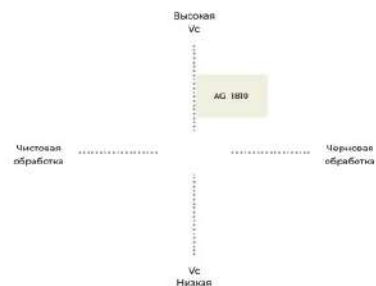
- Группа негативных пластин с углом при вершине 80°
- 6 режущих кромок
- Сплав с PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000468	WNGG 060402 ALU AG1810	9.525	6	0.20	4.76
5100000440	WNGG 080402 ALU AG1810	12.70	8	0.20	4.76
5100000442	WNGG 080404 ALU AG1810	12.70	8	0.40	4.76
5100000444	WNGG 080408 ALU AG1810	12.70	8	0.80	4.76
5100000446	WNGG 080412 ALU AG1810	12.70	8	1.20	4.76

WNGG 080402 ALU AG1810	ПЕРВЫЙ ВЫБОР WNGG 080404 ALU AG1810	WNGG 080408 ALU AG1810
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



- Острый, позитивный стружколом
- Для точения алюминия и других вязких материалов
- Применим для алюминия с низким содержанием кремния

WNGG 060402 ALU AG1810

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 500
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,2	1,6

WNGG 080402 ALU AG1810

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 500
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,2	1,6

WNGG 080404 ALU AG1810

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 500
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,4	2,0

WNGG 080408 ALU AG1810

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,35	200 - 500
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,6	4,0

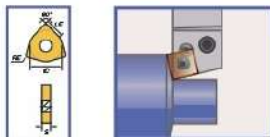
WNGG 080412 ALU AG1810

	f_n	V_c
N АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,14 - 0,42	200 - 500
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	1,0	5,0



WNMA

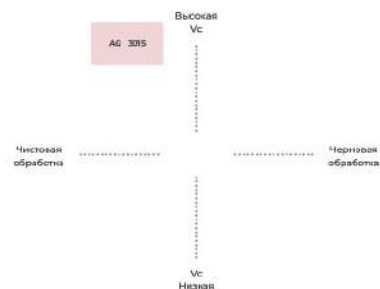
- Негативная пластина с углом при вершине 80° для обработки **чугуна**
- 6 режущих кромок
- Пластины имеют очень твердое CVD покрытие с толстым слоем Альфа-оксид алюминия
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000448	WNMA 080404 AG3015	12.70	8	0.40	4.76
5100000450	WNMA 080408 AG3015	12.70	8	0.80	4.76
5100000452	WNMA 080412 AG3015	12.70	8	1.20	4.76

ПЕРВЫЙ ВЫБОР				
	WNMA 080404 AG3015	WNMA 080408 AG3015	WNMA 080412 AG3015	
ЧИСТОВАЯ				
ПОЛУЧИСТОВАЯ				
ЧЕРНОВАЯ				

СПЛАВЫ



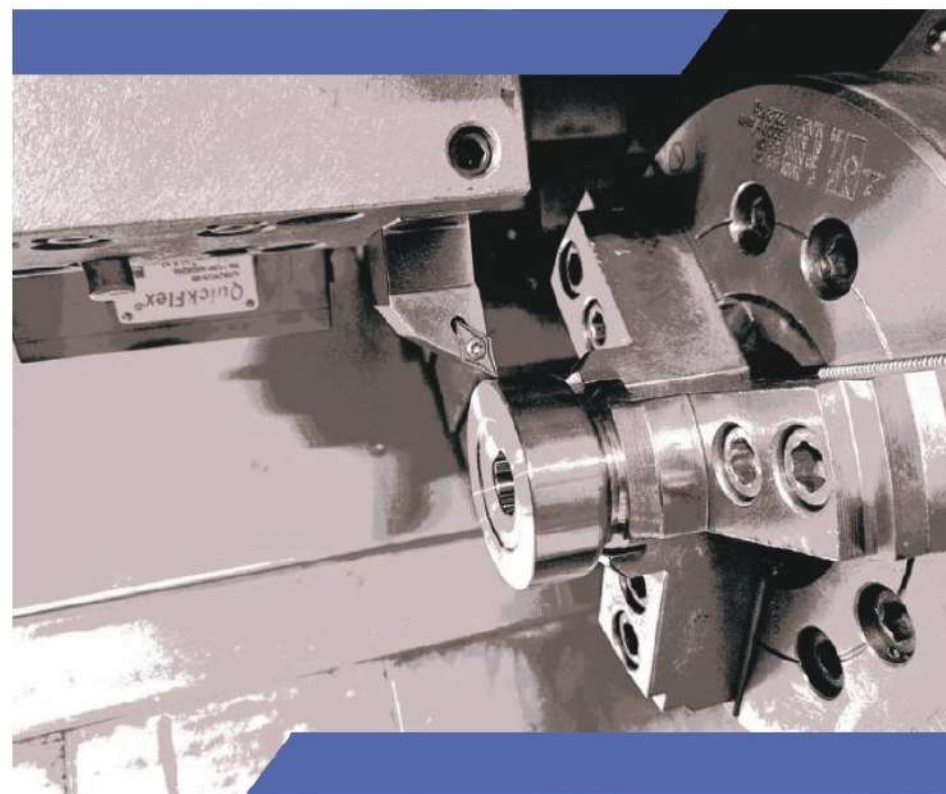
СТРУЖКОЛОМЫ

(A)		• Пластины без стружколома • Для обработки чугуна • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.15 мм/об
-----	--	---

WNMA 080404 AG3015		
	f_n	V_c
К ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 300
К ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	8,0

WNMA 080408 AG3015		
	f_n	V_c
К ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 300
К ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	8,0

WNMA 080412 AG3015		
	f_n	V_c
К ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	120 - 300
К ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	120 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7	8,0



WNMG

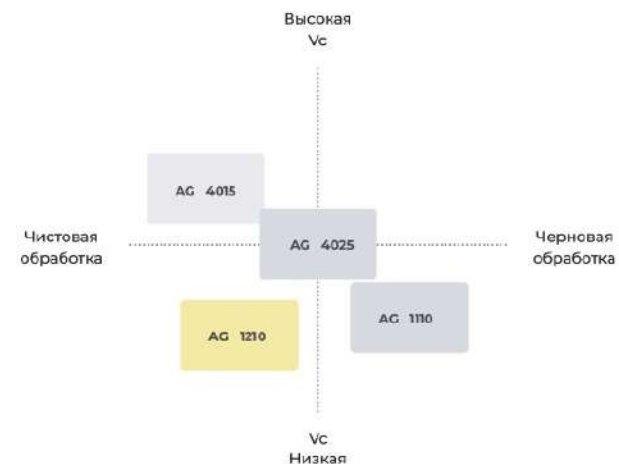
- Группа негативных пластин с углом при вершине 80°
- 6 режущих кромок
- Пластины имеют широкую линейку сплавов с CVD и PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000470	WNMG 060402 PF AG1110	9.525	6	0.20	4.76
5100000344	WNMG 060404 PF AG4015	9.525	6	0.40	4.76
5100000342	WNMG 060404 PF AG1110	9.525	6	0.40	4.76
5100000348	WNMG 060408 PF AG1110	9.525	6	0.80	4.76
5100000472	WNMG 060408 PM AG4015	9.525	6	0.80	4.76

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000474	WNMG 080402 PF AG1110	12.70	8	0.20	4.76
5100000360	WNMG 080404 PF AG4015	12.70	8	0.40	4.76
5100000356	WNMG 080404 PF AG4025	12.70	8	0.40	4.76
5100000354	WNMG 080404 MF AG1210	12.70	8	0.40	4.76
5100000362	WNMG 080404 PM AG4015	12.70	8	0.40	4.76
5100000358	WNMG 080404 PM AG4025	12.70	8	0.40	4.76
5100000364	WNMG 080408 PF AG4015	12.70	8	0.80	4.76
5100000366	WNMG 080408 PF AG4025	12.70	8	0.80	4.76
5100000363	WNMG 080408 PF AG1110	12.70	8	0.80	4.76
5100000374	WNMG 080408 MF AG1210	12.70	8	0.80	4.76
5100000380	WNMG 080408 PM AG4015	12.70	8	0.80	4.76
5100000368	WNMG 080408 PM AG4025	12.70	8	0.80	4.76
5100000376	WNMG 080408 MM AG1210	12.70	8	0.80	4.76
5100000382	WNMG 080408 PS AG4015	12.70	8	0.80	4.76
5100000384	WNMG 080408 PS AG4025	12.70	8	0.80	4.76
5100000370	WNMG 080408 PR AG4025	12.70	8	0.80	4.76
5100000392	WNMG 080412 PS AG4015	12.70	8	1.20	4.76
5100000394	WNMG 080412 PS AG4025	12.70	8	1.20	4.76
5100000388	WNMG 080412 PR AG4025	12.70	8	1.20	4.76

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

P	PF		• Острая режущая кромка • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.12 мм/об
M	PM		• Стружколом для полуставовой обработки общего применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.18 мм/об
K	PS		• Стружколом для полуставовой обработки общего применения • Первый выбор для нестабильной обработки и средними нагрузками • Усиленный стружколом обладает высокой ударопрочностью • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.25 мм/об
	PR		• Стружколом для черновой обработки • Первый выбор для работы в неблагоприятных условиях • Прочная геометрия, усиленный стружколом и режущая кромка • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.35 мм/об
M	MF		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей сталей • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.10 мм/об
S	MM		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей сталей • Первый выбор для обработки нержавеющей стали • Для обработки вязких и труднообрабатываемых материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.14 мм/об



РАДИУС 0.4

WNMG 080404 PF AG4015	WNMG 080404 PF AG4025	ПЕРВЫЙ ВЫБОР WNMG 080404 PM AG4015	WNMG 080404 PM AG4025
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 0.8

WNMG 080408 PF AG4015	WNMG 080408 PF AG1110	ПЕРВЫЙ ВЫБОР WNMG 080408 PM AG4015	WNMG 080408 PS AG4015	WNMG 080408 PR AG4025
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 1.2

WNMG 080412 PS AG4015	ПЕРВЫЙ ВЫБОР WNMG 080412 PS AG4025	WNMG 080412 PR AG4025
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

WNMG 060402 PF AG1110

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,25 100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,22 100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,2 100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22 100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2 100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28 100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,26 100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,1 - 1,4

WNMG 060404 PF AG4015

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,33 200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,3 200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,28 200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,3 140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,27 140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,36 180 - 270
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,33 180 - 240
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 3,0

WNMG 060404 PF AG1110

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,21 100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,18 100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,16 100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,18 100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,16 100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,24 100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,22 100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,3 - 3,0

WNMG 060408 PF AG1110

	f_n	V_c
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,21 100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,18 100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,16 100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,18 100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,16 100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,24 100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,22 100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ		0,5 - 3,0



WNMG 060408 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,25	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,22	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,5			

WNMG 080402 PF AG1110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,25	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,22	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,2	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,26	100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,1 - 1,4			

WNMG 080404 MF AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 2,0			

WNMG 080404 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,27	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 4,0			

WNMG 080404 PF AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,25	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	140 - 220	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 1,8			

WNMG 080404 PF AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,21	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,18	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 1,8			



WNMG 080404 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,26	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,23	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 4,0			

WNMG 080408 PF AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,21	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,18	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	120 - 250
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,8			

WNMG 080408 PF AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,25	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,22	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,5			

WNMG 080408 PF AG110			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	100 - 180
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,22	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,2	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	100 - 180
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,29	100 - 160
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,5			

WNMG 080408 MF AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0			

WNMG 080408 PM AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,26	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,23	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0			

WNMG 080408 PM AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,27	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	200 - 270
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,5			

WNMG 080408 MM AG1210			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,33	100 - 180
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	100 - 180
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,28	100 - 150
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,3	100 - 160
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,28	100 - 130
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ		
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	25 - 45
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,5			



WNMG 080408 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,45	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,42	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	200 - 270
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0			

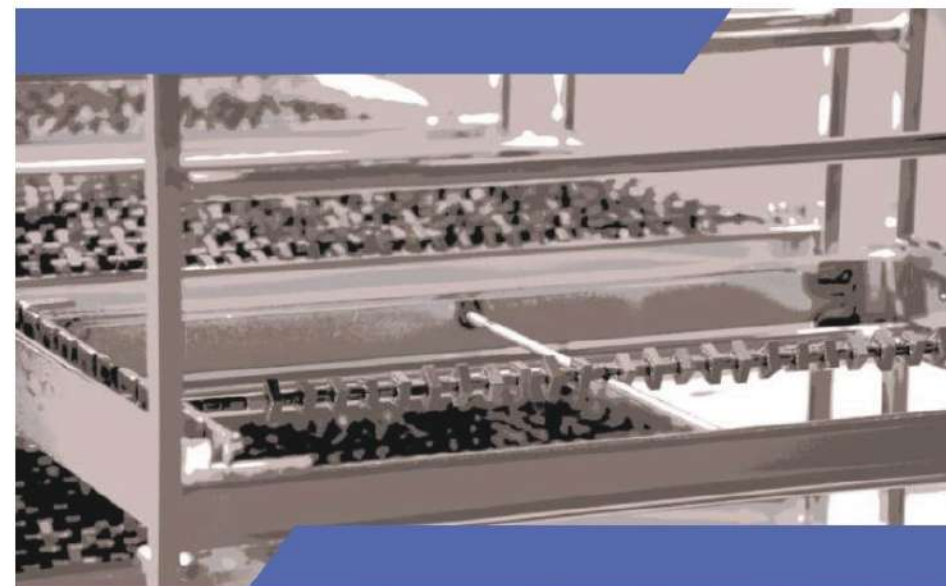
WNMG 080408 PR AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,5	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,48	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,46	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,43	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,56	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,53	120 - 220
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,21 - 0,35	40 - 90
	ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5 - 4,0	

WNMG 080408 PS AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,41	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,38	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	120 - 220
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,21 - 0,35	40 - 90
	ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 4,0	

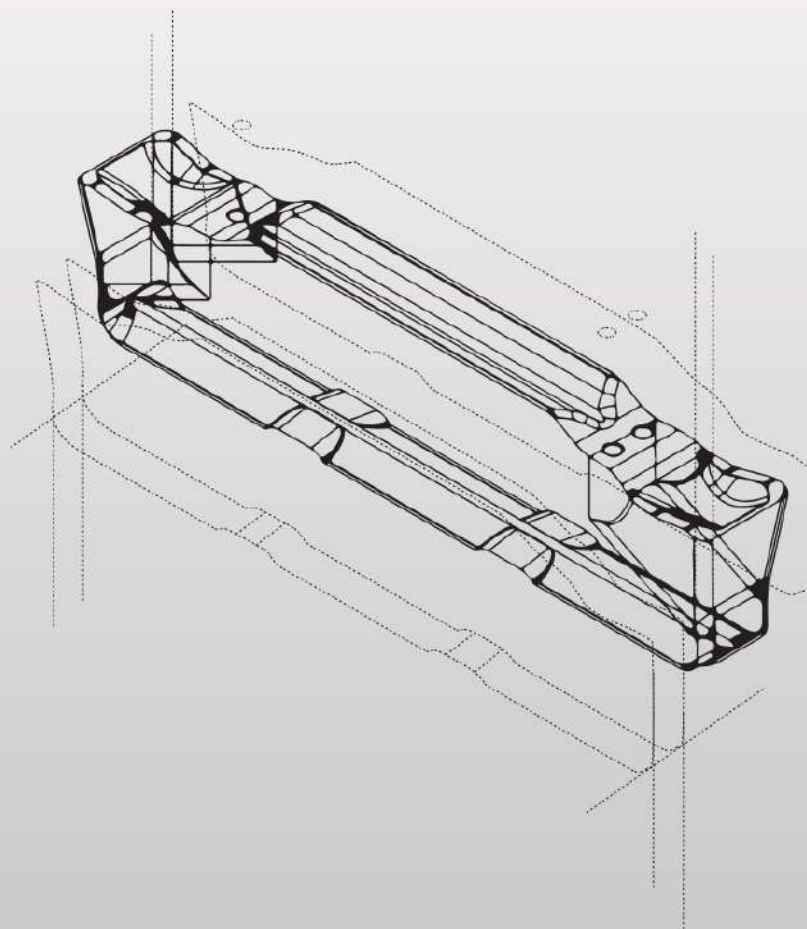
WNMG 080412 PS AG4015			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	200 - 300
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	200 - 300
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	200 - 300
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,45	140 - 240
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,42	140 - 220
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	200 - 300
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	200 - 270
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,21 - 0,35	40 - 90
	ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7 - 4,0	

WNMG 080412 PS AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,41	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,38	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	120 - 220
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,21 - 0,35	40 - 90
	ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7 - 4,0	

WNMG 080412 PR AG4025			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,5	120 - 250
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,48	120 - 250
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,44	100 - 210
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,41	100 - 190
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,56	120 - 250
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,53	120 - 220
S	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H	ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,3 - 0,4	40 - 90
	ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7 - 4,0	

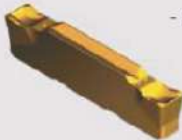
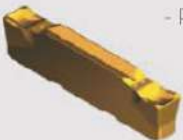
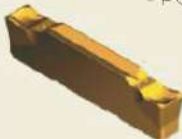
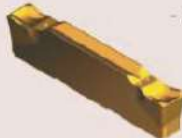
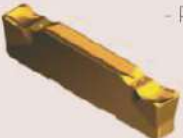


ОТРЕЗКА



BVLC		204
GEBR / L		208
MGMN		210

Обработка канавок и отрезка

	МАЛЕНЬКИЕ ДИАМЕТРЫ И ТРУБЫ	ОБЩЕГО ПРИМЕНЕНИЯ	НЕБЛАГОПРИЯТНЫЕ УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ
P			
	 - PJ AG 1330	 - PC AG 1330	 - PC AG 1330
M			
	- PJ AG 1330	- PJ AG 1330	- PC AG 1330
K			
		- PC AG 1330	- PC AG 1330

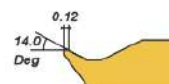
Стружколомы

PJ



- Острый стружколом — первый выбор для обработки тонкостенных и мелкогабаритных деталей.

PC



- Прочный стружколом - первый выбор для отрезки.
- Работа в неблагоприятных условиях. обработка канавок.

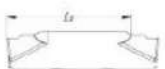
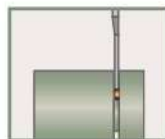
Сплавы



AG 1330

- ПЕРВЫЙ ВЫБОР, сплав для отрезки общего применения
- Субмикронный сплав с PVD покрытием

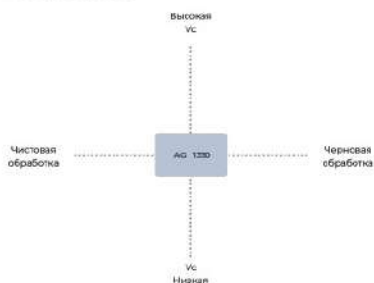
- Серия двухсторонних пластин для отрезки и обработки канавок
- Ширина пластины 2 мм обеспечивает максимально экономичное использование материала заготовки
- Два стружколома: PC — для общих и тяжелых условий, PJ — для обработки с низким условием резания нержавеющей стали и труб
- 2 режущих кромки
- PVD-покрытие AG1330 — для общего применения
- Рекомендуется использовать СОЖ



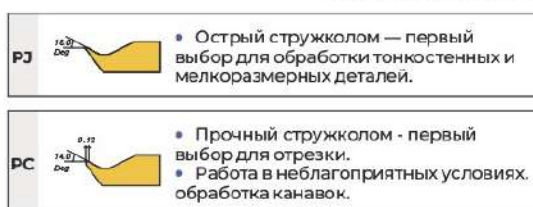
Артикул	Обозначение	W	Допуск	R	La
4100000004	BVLG 2002 PC AG1330	2.00	±0.03	0.02	19.3
4100000002	BVLG 2002 PJ AG1330	2.00	±0.03	0.02	19.3
4100000012	BVLG 3003 PC AG1330	3.00	±0.03	0.03	19.3
4100000010	BVLG 3003 PJ AG1330	3.00	±0.03	0.03	19.3
4100000020	BVLG 4003 PC AG1330	4.00	±0.03	0.03	24.2
4100000018	BVLG 4003 PJ AG1330	4.00	±0.03	0.03	24.2



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Державки

BVLG 2002	
16x16	CEBR-1616M-W2-T15 CEBL-1616M-W2-T15
20x20	CEBR-2020M-W2-T15 CEBL-2020M-W2-T15
25x25	CEBR-2525M-W2-T15 CEBL-2525M-W2-T15

BVLG 3003	
16x16	CEBR-1616M-W3-T15 CEBL-1616M-W3-T15
20x20	CEBR-2020M-W3-T15 CEBL-2020M-W3-T15
25x25	CEBR-2525M-W3-T15 CEBL-2525M-W3-T15

BVLG 4003	
16x16	CEBR-1616M-W4-T15 CEBL-1616M-W4-T15
20x20	CEBR-2020M-W4-T15 CEBL-2020M-W4-T15
25x25	CEBR-2525M-W4-T15 CEBL-2525M-W4-T15

ПРИМЕНЕНИЕ

- Серия пластин и державок для отрезки и обработки канавок
- С отрезной державкой — наибольший диаметр заготовки для отрезки — 30 мм
- С двумя стружколомами: PC — для общих и тяжелых условий; PJ — для обработки с низким усилием резания нержавеющей стали и труб
- PVD-покрытие AG1330 — для общего применения



BVLG 2002 PC AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	80 - 170
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 150
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,22	80 - 130
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,22	80 - 140
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,22	80 - 140
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,25	80 - 160
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22	80 - 140
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

BVLG 2002 PJ AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,28	80 - 170
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,25	80 - 150
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,22	80 - 130
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,22	80 - 140
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,18	80 - 110
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,25	80 - 160
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,22	80 - 140
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

BVLG 4003 PC AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,28	80 - 170
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,25	80 - 150
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,22	80 - 130
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,22	80 - 140
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,18	80 - 110
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,25	80 - 160
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,22	80 - 140
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

BVLG 4003 PJ AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,28	80 - 170
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,25	80 - 150
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,22	80 - 130
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,22	80 - 140
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,18	80 - 110
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,25	80 - 160
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,22	80 - 140
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

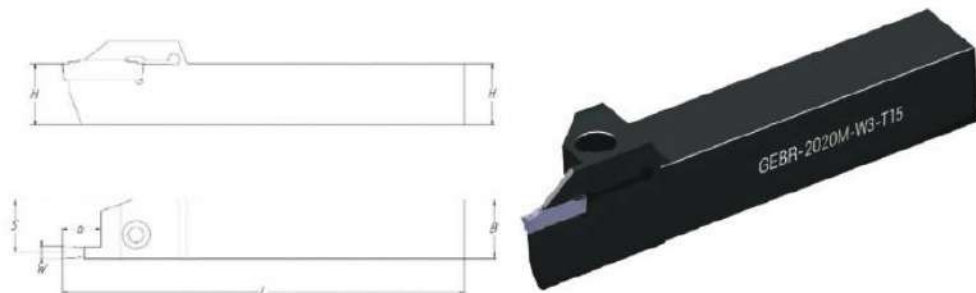
BVLG 3003 PC AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	80 - 170
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 150
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,22	80 - 130
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,22	80 - 140
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,18	80 - 110
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,25	80 - 160
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22	80 - 140
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

BVLG 3003 PJ AG1330			
	f_n	V_c	
P	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,28	80 - 170
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,25	80 - 150
	СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,22	80 - 130
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,22	80 - 140
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,18	80 - 110
K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,25	80 - 160
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,22	80 - 140
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		



GEBR / L

• Токарные державки для отрезки и обработки канавок

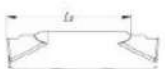
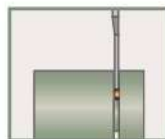


Артикул	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Направление	НхВ	L	S	W	ar max	ПЛАСТИНА
4700000206	GEBR-1616M-W2-T15	правая	16x16	150	16.15	2	15	BVLG 2...
4700000208	GEBL-1616M-W2-T15	левая	16x16	150	16.15	2	15	BVLG 2...
4700000218	GEBR-1616M-W3-T15	правая	16x16	150	16.15	3	15	BVLG 3...
4700000220	GEBL-1616M-W3-T15	левая	16x16	150	16.15	3	15	BVLG 3...
4700000230	GEBR-1616M-W4-T15	правая	16x16	150	16.25	4	15	BVLG 4...
4700000232	GEBL-1616M-W4-T15	левая	16x16	150	16.25	4	15	BVLG 4...
4700000210	GEBR-2020M-W2-T15	правая	20x20	150	20.15	2	15	BVLG 2...
4700000212	GEBL-2020M-W2-T15	левая	20x20	150	20.15	2	15	BVLG 2...
4700000222	GEBR-2020M-W3-T15	правая	20x20	150	16.15	3	15	BVLG 3...
4700000224	GEBL-2020M-W3-T15	левая	20x20	150	16.15	3	15	BVLG 3...
4700000234	GEBR-2020M-W4-T15	правая	20x20	150	20.25	4	15	BVLG 4...
4700000236	GEBL-2020M-W4-T15	левая	20x20	150	20.25	4	15	BVLG 4...
4700000214	GEBR-2525M-W2-T15	правая	25x25	150	25.15	2	15	BVLG 2...
4700000216	GEBL-2525M-W2-T15	левая	25x25	150	25.15	2	15	BVLG 2...
4700000226	GEBR-2525M-W3-T15	правая	25x25	150	25.15	3	15	BVLG 3...
4700000228	GEBL-2525M-W3-T15	левая	25x25	150	25.15	3	15	BVLG 3...
4700000238	GEBR-2525M-W4-T15	правая	25x25	150	25.25	4	15	BVLG 4...
4700000240	GEBL-2525M-W4-T15	левая	25x25	150	25.25	4	15	BVLG 4...



MGMN

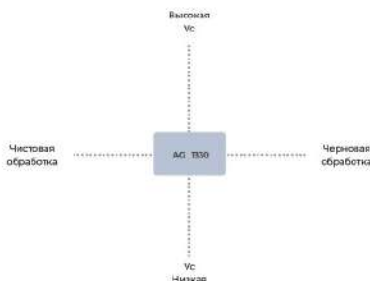
- Серия двусторонних пластин для отрезки и обработки канавок
- Ширина пластины 2,5 мм обеспечивает максимально экономичное использование материала заготовки
- 2 режущие кромки
- PVD-покрытие: AG1330 — для общего применения
- Рекомендуется использовать СОЖ



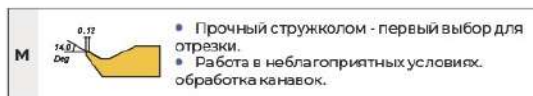
Артикул	Обозначение	W	Допуск	R	La
4100000050	MGMN 250 M AG1330	2.50	±0.03	0.2	16.50
4100000052	MGMN 300 M AG1330	3.00	±0.03	0.4	18.00
4100000054	MGMN 400 M AG1330	4.00	±0.03	0.4	18.00
4100000056	MGMN 500 M AG1330	5.00	±0.03	0.8	23.00
4100000058	MGMN 600 M AG1330	6.00	±0.03	0.8	23.00

	MGMN 250 M AG1330	ПЕРВЫЙ ВЫБОР MGMN 300 M AG1330	MGMN 400 M AG1330	
ЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ
		ПОЛУЧИСТОВАЯ		

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



MGMN 250 M AG1330

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,23	80 - 170
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,2	80 - 150
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,17	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,2	80 - 140
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,16	80 - 110
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,22	80 - 160
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,19	80 - 140
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

MGMN 300 M AG1330

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	80 - 170
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 150
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,22	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,22	80 - 140
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,18	80 - 110
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,25	80 - 160
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22	80 - 140
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

MGMN 400 M AG1330

	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,35	80 - 170
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,32	80 - 150
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,29	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,32	80 - 140
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,28	80 - 110
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,35	80 - 160
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,32	80 - 140
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

MGMN 500 M AG1330

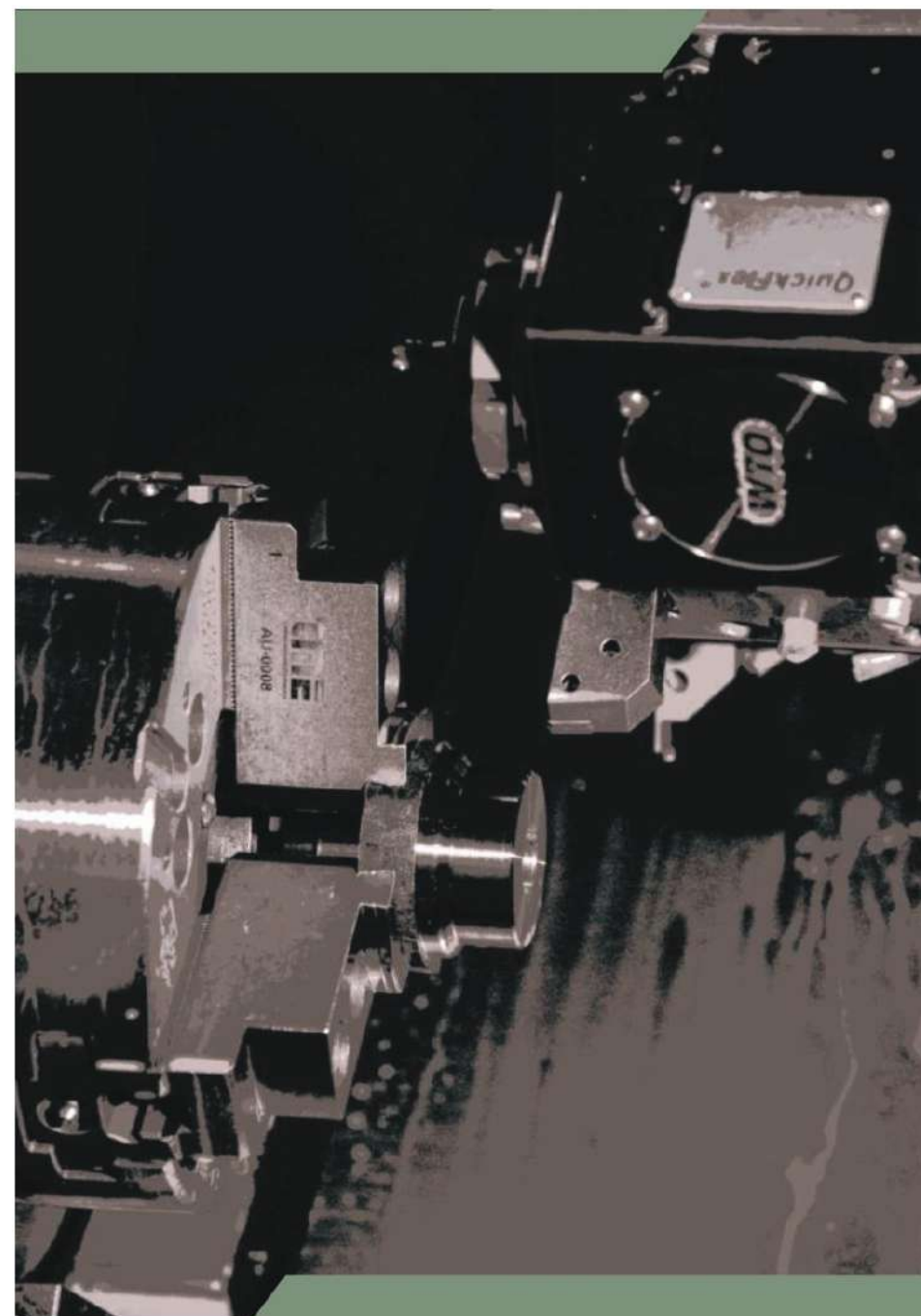
	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,2 - 0,43	80 - 170
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,2 - 0,4	80 - 150
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,2 - 0,37	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,4	80 - 140
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,36	80 - 110
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,2 - 0,44	80 - 160
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,2 - 0,41	80 - 140
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		



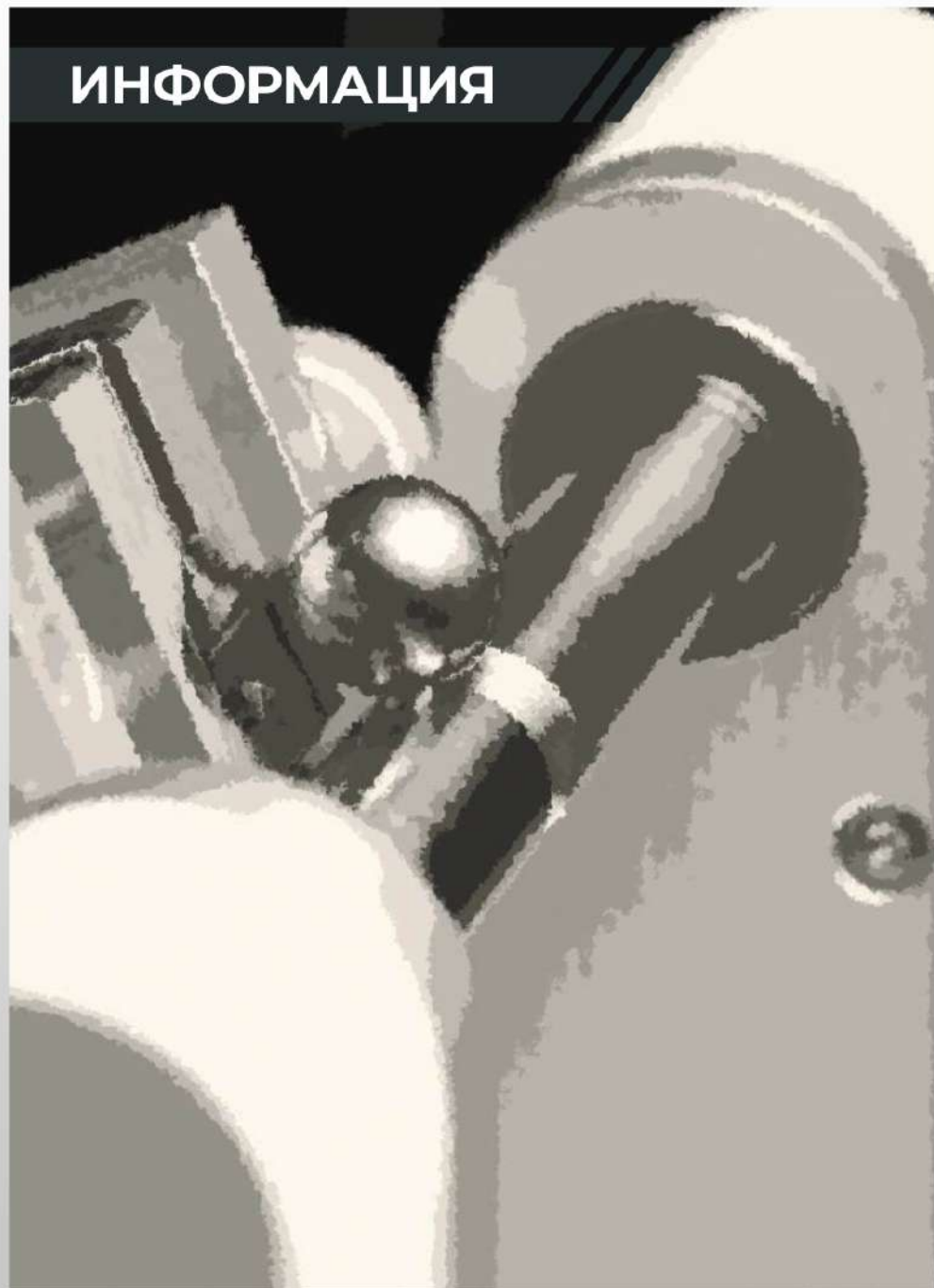
MGMN

MGMN 600 M AG1330

	f_n	V_c	
Р	СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,25 - 0,53	80 - 170
	СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,25 - 0,5	80 - 150
	СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	0,25 - 0,47	80 - 130
М	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,25 - 0,5	80 - 140
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,25 - 0,46	80 - 110
К	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,25 - 0,5	80 - 160
	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,25 - 0,47	80 - 140
S	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
	ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		



ИНФОРМАЦИЯ



Соответствие CVD-сплавов	_____///	216
Соответствие PVD-сплавов	_____///	218
Соответствие стружколомов	_____///	220
Указатель	_____///	222

Соответствие CVD-сплавов



		AURORA	KENAMETAL	mitsubishi	TAEGUTEC	SANDVIK	TUNGALOY	ISCAR
P	ЧИСТОВАЯ	AG 4015	KCP05 KC9105	UC5115	TT8115 TT1100	GC4010	T9005	IC9150 IC8150
	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	AG 4015	KCP10 KC9110 TN7005 TN7015	UC5115 UE6020	TT8125 TT1300	GC4315	T9015	IC9150 IC9015 IC8150
	ПОЛУ-ЧЕРНОВАЯ	AG 4025	KCP25 KC9025 KC9125 TN7015	UE6020	TT8135 TT1500	GC4325	T9025	IC9025 IC9250 IC9054 IC8350
M	ЧИСТОВАЯ	AG 4015	KCM15 TN7010	MC7015	TT2500	GC2015	T9015	IC9250
	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	AG 4025	KC9225 TN7015	MC7025	TT3500	GC2025	T6020 T9025	IC9250 IC9025 IC9054
K	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	AG 4015	KVK20 KCK20 KC9315 KC9110 TN5015	MC5005	TT1300	GC3205 GC3210	T5010	IC9150
	ЧЕРНОВАЯ	AG 3015	KCK20 KC9320 TN5020	MC5015	TT1500	GC3215	T5020	IC9150 IC9015

Соответствие PVD-сплавов



		AURORA	KENAMETAL	MITSUBISHI	TAEGUTEC	SANDVIK	TUNGALOY	ISCAR
P	ЧИСТОВАЯ	AG 1110	KC715M	VP10TF	TT9030	GC1015	AH8015	IC907
	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	AG 1330	KC715M	VP15TF	TT8020	GC1025 GC1130	AH725	IC908
	ПОЛУ-ЧЕРНОВАЯ	AG 1330	KC522M	VP30RT	TT8020	GC1015 GC1025	GH330 AH330	IC908
M	ЧИСТОВАЯ	AG 1210	KC715M	VP15TF	TT8020 TT9030	GC1025 GC1030	GH330	IC907
	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	AG 1330	KC522M	VP20RT	TT8030	GC1025 GC1030	AH120	IC908
K	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	AG 1110	KC510M	VP15TF		GC1010 GC1020	AH110	IC907
	ЧЕРНОВАЯ	AG 1330	KC520M	VP20RT	TT6030	GC1020	AH120	IC908
S	ЧИСТОВАЯ	AG 1330	KC510M	VP15TF	TT6030	GC1025	AG120	IC907
	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	AG 1330	KC522M	VP15TF		GC1025	AH120	IC908

Соответствие стружколомов

		AURORA	SECO TOOLS	MITSUBISHI CARBIDE	WALTER	TAEGUTEC	SANDVIK	TUNGALOY	KYOCERA
P	ЧИСТОВАЯ	PF	FF1 FF2	PK FH FP FY	FP5	FA	PF	01 TF 11 ZF	DP GP PP XP XP-T XF
	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	PM	MF3 MF5 M3 M5	MP MA MH	MP5	MP	PM	NM ZMT M AM DM 33 37 38	PG CJ GS PS HS PT
	ПОЛУ-ЧЕРНОВАЯ	PS	MR6 MR7	RP GH Std.	RP5 RP7 NM6 NM9	MT	QR	TH Std.	PH GT Std.
	ЧЕРНОВАЯ	PR	R4 R5 R6 57 RR6 R7 R8 RR9	HR HZ HL HM HX HV	NR6 NRF NRR	RT	PR	TRS TU TUS	PX
M	ЧИСТОВАЯ	MF	MF1	SH LM	NF4	SF	MF	SS	MQ GU
	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	MM	MF4	MS GM MM MA ES	RM5 NM4	ML EM VF	MM QM XM K	SA SF SM S	MS MU SU HU TK ST
K	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	PS	M5	MK GK Std.	RK5 NM5		KM	CM Std.	KG Std. C
	ЧЕРНОВАЯ	(A) БЕЗ СТРУЖКОЛОМА		RK	RK7		KR		KH GC
S	ЧИСТОВАЯ	PF	MF4 MF5	LS MJ MJ	NF4 NFT	EA	SGF	HRF	
	ПОЛУ-ЧИСТОВАЯ	PM	M1	MS	NMS NMT		NGP SN	HRM SA HMM	MS MU TK
	ЧЕРНОВАЯ	PR	M5 MR3 MR4	RS GJ	NRS NRT	ET	SR SMR		

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ



«A» ... «D» _____ /// 224

«D» ... «S» _____ /// 225

«S» ... «V» _____ /// 226

«V» ... «W» _____ /// 227

Обозначение	Стр	Обозначение	Стр
AP0602-EM-10-Z2-65	075	CCMT 09T304 PM AG4025	118
AP0602-EM-12-Z3-65	075	CCMT 09T308 PM AG1110	118
AP0602-EM-16-Z4-65	075	CCMT 09T308 PM AG4015	118
AP0602-EM-20-Z5-150	075	CCMT 09T308 PM AG4025	118
AP0602-EM-20-Z5-95	075	CCMT 120404 PM AG1110	118
AP0602-EM-25-Z6-150	075	CCMT 120404 PM AG4025	118
AP0602-EM-25-Z6-95	075	CCMT 120408 PM AG1110	118
AP0602-EM-32-Z7-200	075	CCMT 120408 PM AG4015	118
AP0602-EM-32-Z7-95	075	CCMT 120408 PM AG4025	118
AP1003-EM-16-Z2-150	075	CCMT 120412 PM AG1110	118
AP1003-EM-16-Z2-85	075	CCMT 120412 PM AG4025	118
AP1003-EM-20-Z3-150	075	CNGG 120402 ALU AG1810	126
AP1003-EM-20-Z3-85	075	CNGG 120404 ALU AG1810	126
AP1003-EM-25-Z4-150	075	CNGG 120408 ALU AG1810	126
AP1003-EM-25-Z4-95	075	CNGG 120412 ALU AG1810	126
AP1003-EM-32-Z5-200	075	CNMA 120404 AG3015	128
AP1003-EM-32-Z5-95	075	CNMA 120408 AG3015	128
AP1003-FM-40-Z6-22	076	CNMA 120412 AG3015	128
AP1003-FM-50-Z7-22	076	CNMG 120402 PF AG1110	130
AP1003-FM-63-Z8-22	076	CNMG 120404 MF AG1210	130
AP1003-FM-80-Z10-27	076	CNMG 120404 PF AG1110	130
AP1604-EM-25-Z2-200	075	CNMG 120404 PF AG4015	130
AP1604-EM-25-Z2-95	075	CNMG 120404 PF AG4025	130
AP1604-EM-32-Z3-200	075	CNMG 120404 PM AG1110	130
AP1604-EM-32-Z3-95	075	CNMG 120404 PM AG4015	130
AP1604-FM-100-Z8-32	076	CNMG 120404 PM AG4025	130
AP1604-FM-125-Z9-40	076	CNMG 120408 MF AG1210	130
AP1604-FM-160-Z10-40	076	CNMG 120408 MM AG1210	130
AP1604-FM-50-Z5-22	076	CNMG 120408 PF AG1110	130
AP1604-FM-63-Z6-22	076	CNMG 120408 PF AG4015	130
AP1604-FM-80-Z7-27	076	CNMG 120408 PF AG4025	130
APGT 100305 PDTR ALU AG1830	016	CNMG 120408 PM AG1110	130
APGT 100308 PDTR ALU AG1830	016	CNMG 120408 PM AG4015	130
APGT 1604 PDTR ALU AG1830	016	CNMG 120408 PM AG4025	130
APKT 060204 PDTR PF AG1330	020	CNMG 120408 PR AG4025	130
APKT 100305 PDTR PF AG1330	020	CNMG 120408 PS AG4015	130
APKT 100308 PDTR PF AG1330	020	CNMG 120408 PS AG4025	130
APKT 100308 PDTR UF AG1330	020	CNMG 120412 PM AG4025	130
APKT 1604 PDTR PM AG1330	020	CNMG 120412 PR AG4025	130
APKT 1604 PDTR PS AG1330	020	CNMG 120412 PS AG4015	130
APMT 1135 PDTR PF AG1330	024	CNMG 120412 PS AG4025	130
APMT 1135 PDTR PM AG1330	024	DCGT 11T3005 PP AG1110	140
APMT 1604 PDTR PS AG1330	024	DCGT 11T301 PP AG1110	140
BVLG 2002 PC AG1330	204	DCGT 11T302 PP AG1110	140
BVLG 2002 PJ AG1330	204	DCGT 11T304 PP AG1110	140
BVLG 3003 PC AG1330	204	DCMT 070204 PF AG1110	142
BVLG 3003 PJ AG1330	204	DCMT 11T304 PF AG1110	142
BVLG 4003 PC AG1330	204	DCMT 11T304 PF AG4015	142
BVLG 4003 PJ AG1330	204	DCMT 11T304 PF AG4025	142
CCMT 060204 PF AG1110	118	DCMT 11T308 PF AG1110	142
CCMT 09T304 PM AG1110	118	DCMT 11T308 PF AG4015	142
CCMT 09T304 PM AG4015	118	DCMT 11T308 PF AG4025	142

Обозначение	Стр	Обозначение	Стр
DNMG 110402 PF AG1110	146	MGMN 400 LP AG1330	210
DNMG 110404 PF AG1110	146	MGMN 400 R AG1330	210
DNMG 110404 PF AG4015	146	RD10T3-EM-25-Z2-200	081
DNMG 110408 PF AG4015	146	RD10T3-EM-25-Z2-95	081
DNMG 110408 PM AG4015	146	RD10T3-EM-32-Z3-200	081
DNMG 150604 PF AG1110	146	RD10T3-EM-32-Z3-95	081
DNMG 150604 PF AG4015	146	RD10T3-FM-40-Z3-16	081
DNMG 150604 PF AG4025	146	RD10T3-FM-50-Z4-22	081
DNMG 150608 MF AG1210	146	RD10T3-FM-63-Z5-22	081
DNMG 150608 MM AG1210	146	RD10T3-FM-80-Z7-27	081
DNMG 150608 PF AG4025	146	RD1204-EM-32-Z3-95	081
DNMG 150608 PM AG1110	146	RD1204-FM-100-Z7-32	081
DNMG 150608 PM AG4015	146	RD1204-FM-125-Z9-40	081
DNMG 150608 PM AG4025	146	RD1204-FM-40-Z3-16	081
DNMG 150608 PS AG4015	146	RD1204-FM-50-Z4-22	081
DNMG 150608 PS AG4025	146	RD1204-FM-63-Z5-22	081
DNMG 150612 PM AG4025	146	RD1204-FM-80-Z6-27	081
DNMG 150612 PS AG4015	146	RDMT 0802 MO PF AG1330	030
DNMG 150612 PS AG4025	146	RDMT 10T3 MO PM AG1330	030
GBL-1616M-W2-T15	208	RDMT 1204 MO PM AG1330	030
GBL-1616M-W3-T15	208	RDMW 0802 MO AG1330	030
GBL-1616M-W4-T15	208	RDMW 10T3 MO AG1330	030
GBL-2020M-W2-T15	208	RDMW 1204 MO AG1330	030
GBL-2020M-W3-T15	208	RPMT 08T2 MO PF AG1330	034
GBL-2020M-W4-T15	208	RPMT 10T3 MO PM AG1330	034
GBL-2525M-W2-T15	208	RPMT 1204 MO PM AG1330	034
GBL-2525M-W3-T15	208	RPMW 10T3 MO AG1330	034
GBL-2525M-W4-T15	208	RPMW 1204 MO AG1330	034
GBR-1616M-W2-T15	208	SD09T3-EM-25-Z2-95-C	083
GBR-1616M-W3-T15	208	SD09T3-EM-32-Z3-200-C	083
GBR-1616M-W4-T15	208	SD09T3-EM-32-Z3-95-C	083
GBR-2020M-W2-T15	208	SD09T3-FM-50-Z5-22-C	083
GBR-2020M-W3-T15	208	SD09T3-FM-63-Z5-22-C	083
GBR-2020M-W4-T15	208	SD09T3-FM-80-Z7-27-C	083
GBR-2525M-W2-T15	208	SD1205-FM-100-Z7-32-C	083
GBR-2525M-W3-T15	208	SD1205-FM-63-Z5-22	083
GBR-2525M-W4-T15	208	SD1205-FM-80-Z6-27	083
LN0303-EM-16-Z2-150-C	079	SDMT 09T312 PR AG1330	038
LN0303-EM-16-Z2-85-C	079	SDMT 1205 PR AG1330	038
LN0303-EM-20-Z3-150-C	079	SEI204-FM-100-Z7-32	085
LN0303-EM-20-Z3-85-C	079	SEI204-FM-125-Z8-40	085
LN0303-EM-25-Z4-150-C	079	SEI204-FM-160-Z10-40	085
LN0303-EM-25-Z4-95-C	079	SEI204-FM-40-Z3-22	085
LN0303-EM-32-Z5-200-C	079	SEI204-FM-50-Z4-22	085
LN0303-EM-32-Z5-95-C	079	SEI204-FM-63-Z5-22	085
LN0303-FM-40-Z6-16-C	079	SEI204-FM-80-Z6-27	085
LN0303-FM-50-Z7-22-C	079	SEI2T3-FM-100-Z7-32	085
LNMU 0303 PM AG1330	026	SEI2T3-FM-125-Z8-40	085
MGMN 200 LP AG1330	210	SEI2T3-FM-160-Z10-40	085
MGMN 200 R AG1330	210	SEI2T3-FM-40-Z3-22	085
MGMN 300 LP AG1330	210	SEI2T3-FM-50-Z4-22	085
MGMN 300 R AG1330	210	SEI2T3-FM-63-Z5-22	085

Обозначение	Стр	Обозначение	Стр
SEI2T3-FM-80-Z6-27	085	ST06T3-EM-25-Z3-95	091
SEGT 1204 AFTN ALU AG1830	044	ST06T3-EM-32-Z4-200	091
SEGT 12T3 AGSN ALU AG1830	044	ST06T3-EM-32-Z4-95	091
SEKN 1203 AFTN AG1330	042	ST06T3-FM-40-Z5-16	091
SEKN 1504 AFTN AG1330	042	ST06T3-FM-50-Z6-22	091
SEKR 1203 AFTN PM AG1330	042	ST0904-FM-40-Z4-16	091
SEKR 1504 AFTN PM AG1330	042	ST0904-FM-50-Z5-22	091
SEKT 1204 AFTN PF AG1330	048	ST0904-FM-63-Z6-22	091
SEKT 1204 AFTN PM AG1330	048	ST0904-FM-80-Z7-27	091
SEKT 12T3 AGSN PM AG1330	048	ST1206-FM-50-Z4-16	091
SEMT 08T308 PETR PM AG1330	052	ST1206-FM-63-Z5-22	091
SEMT 140408 PETR PM AG1330	052	ST1206-FM-80-Z6-27	091
SM08T3-EM-25-Z3-95	087	TCMT 110204 PF AG1110	154
SM08T3-EM-32-Z4-95	087	TCMT 16T304 PF AG1110	154
SM08T3-FM-40-Z5-22	087	TCMT 16T304 PF AG4015	154
SM08T3-FM-50-Z6-22	087	TCMT 16T304 PF AG4025	154
SM08T3-FM-63-Z7-22	087	TCMT 16T308 PM AG1110	154
SM08T3-FM-80-Z8-27	087	TCMT 16T308 PM AG4015	154
SM1404-FM-50-Z4-22	087	TCMT 16T308 PM AG4025	154
SM1404-FM-63-Z5-22	087	TNGG 160404 ALU AG1810	158
SM1404-FM-80-Z6-27	087	TNGG 160408 ALU AG1810	158
SN0904-FM-50-Z5-22	089	TNMA 160404 AG3015	160
SN0904-FM-63-Z6-22	089	TNMA 160408 AG3015	160
SN0904-FM-80-Z7-27	089	TNMA 160412 AG3015	160
SN1206-FM-100-Z7-32	089	TNMG 160404 MF AG1210	162
SN1206-FM-125-Z9-40	089	TNMG 160404 PF AG1110	162
SN1206-FM-160-Z10-40	089	TNMG 160404 PF AG4015	162
SN1206-FM-50-Z4-22	089	TNMG 160404 PF AG4025	162
SN1206-FM-63-Z6-22	089	TNMG 160404 PM AG1110	162
SN1206-FM-80-Z7-27	089	TNMG 160404 PM AG4015	162
SNKT 06T3 PEER PF AG1330	056	TNMG 160404 PM AG4025	162
SNKT 0904 PEER PF AG1330	056	TNMG 160408 MF AG1210	162
SNKT 1206 PEER PM AG1330	056	TNMG 160408 MM AG1210	162
SNMX 0904 ANN PM AG1330	060	TNMG 160408 PF AG1110	162
SNMX 1206 ANN PM AG1330	060	TNMG 160408 PF AG4015	162
SPKN 1203 PDTR AG1330	064	TNMG 160408 PF AG4025	162
SPKN 1504 PDTR AG1330	064	TNMG 160408 PM AG1110	162
SPKR 1203 PDTR PM AG1330	064	TNMG 160408 PM AG4015	162
SPMG 050204 PM AG1330	096	TNMG 160408 PM AG4025	162
SPMG 050204 PR AG1330	096	TNMG 160408 PR AG4025	162
SPMG 060204 PM AG1330	096	TNMG 160408 PS AG4015	162
SPMG 060204 PR AG1330	096	TNMG 160408 PS AG4025	162
SPMG 07T308 PM AG1330	096	TNMG 160412 PR AG4025	162
SPMG 07T308 PR AG1330	096	TNMG 160412 PS AG4015	162
SPMG 090408 PM AG1330	096	TNMG 160412 PS AG4025	162
SPMG 090408 PR AG1330	096	TPKN 1603 PPR AG1330	066
SPMG 110408 PM AG1330	096	TPKN 2204 PDR AG1330	066
SPMG 110408 PR AG1330	096	TPKR 1603 PDR PM AG1330	066
SPMG 140512 PM AG1330	096	TPKR 2204 PDR PM AG1330	066
ST06T3-EM-20-Z2-150	091	VBMT 160404 PF AG1110	172
ST06T3-EM-20-Z2-95	091	VBMT 160404 PF AG4015	172
ST06T3-EM-25-Z3-150	091	VBMT 160404 PF AG4025	172

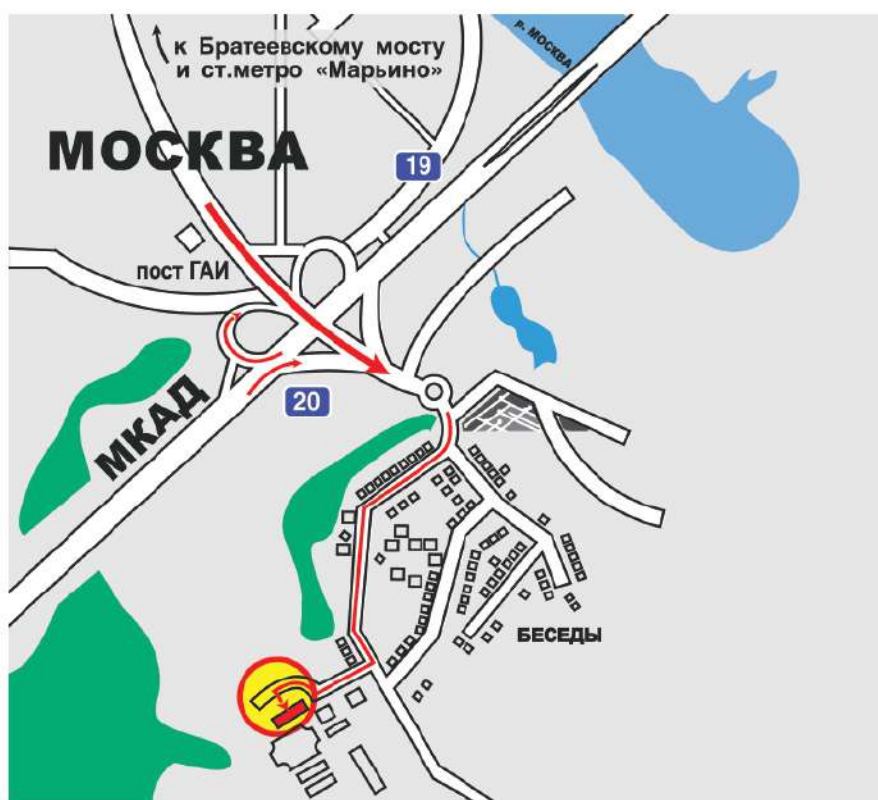
Обозначение	Стр	Обозначение	Стр
VBMT 160408 PM AG1110	172	WNMG 080412 PS AG4015	190
VBMT 160408 PM AG4015	172	WNMG 080412 PS AG4025	190
VBMT 160408 PM AG4025	172		
VCGT 1103005 PP AG1110	176		
VCGT 110301 PP AG1110	176		
VCGT 110302 PP AG1110	176		
VCGT 110304 PP AG1110	176		
VCMT 160404 PF AG1110	178		
VCMT 160404 PF AG4025	178		
VCMT 160408 PM AG1110	178		
VCMT 160408 PM AG4025	178		
VNMG 160404 PF AG4015	182		
VNMG 160404 PF AG4025	182		
VNMG 160408 PM AG4015	182		
VNMG 160408 PM AG4025	182		
VNMG 160408 PS AG4015	182		
VNMG 160412 PS AG4015	182		
WCMX 030208 PM AG1330	100		
WCMX 040208 PM AG1330	100		
WCMX 050308 PM AG1330	100		
WCMX 06T308 PM AG1330	100		
WCMX 080412 PM AG1330	100		
WNGG 060402 ALU AG1810	186		
WNGG 080402 ALU AG1810	186		
WNGG 080404 ALU AG1810	186		
WNGG 080408 ALU AG1810	186		
WNGG 080412 ALU AG1810	186		
WNMA 080404 AG3015	188		
WNMA 080408 AG3015	188		
WNMA 080412 AG3015	188		
WNMG 060402 PF AG1110	190		
WNMG 060404 PF AG1110	190		
WNMG 060404 PF AG4015	190		
WNMG 060408 PF AG1110	190		
WNMG 060408 PM AG4015	190		
WNMG 080402 PF AG1110	190		
WNMG 080404 MF AG1210	190		
WNMG 080404 PF AG4015	190		
WNMG 080404 PF AG4025	190		
WNMG 080404 PM AG4015	190		
WNMG 080404 PM AG4025	190		
WNMG 080408 MF AG1210	190		
WNMG 080408 MM AG1210	190		
WNMG 080408 PF AG1110	190		
WNMG 080408 PF AG4015	190		
WNMG 080408 PF AG4025	190		
WNMG 080408 PM AG4015	190		
WNMG 080408 PM AG4025	190		
WNMG 080408 PR AG4025	190		
WNMG 080408 PS AG4015	190		
WNMG 080408 PS AG4025	190		
WNMG 080412 PR AG4025	190		



Телефон/офис/склад: +7 (495) 646-06-09
Телефоны: +7 (916) 646-06-26; +7 (916) 232-00-90
Telegram: +7 (916) 646-06-26

Почта: 142717, Московская область, с. Беседы, а/я 245.
E-mail: info@kemika.ru; сайт: www.kemika.ru
VK: vk.com/rukemika; Telegram: t.me/rukemika

Время работы офиса: пн-пт с 09:00 до 18:00
Время работы склада: пн-пт с 10:00 до 17:00



Склад компании «КЕМИКА» располагается на территории инновационно-промышленного комплекса «Беседы» на 20-м километре МКАД на внешней стороне в 400 метрах от МКАД.

Адрес склада: 142717, Московская область, г. Видное, с. Беседы, Промышленный проезд, Инновационно-промышленный комплекс «БЕСЕДЫ», Территория Группы Компаний «ПОЛИТЕГ-МЕТ».