

# ➤ Токарные пластины, державки и расточные оправки ISO

Металлообработка на современных станках с ЧПУ в условиях гибкого производства требует универсального в применении инструмента. Высокопроизводительные пластины, державки и расточные оправки Kennametal обеспечат выполнение любой токарной операции.

Точение стали или титана, тяжелая черновая обработка или легкое чистовое резание – мы предложим инструмент для решения любой задачи.

## Особенности и преимущества

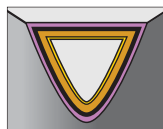
### Beyond™ Drive™ • Технические сведения

#### Дополнительное шлифование опорной поверхности после нанесения покрытия

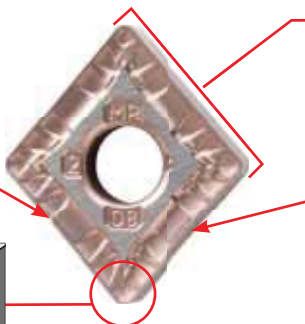
- Повышенная надежность посадки пластины в гнезде.

#### Слой мелкозернистого оксида алюминия

- Обеспечивает целостность покрытия при повышенных скоростях резания.
- Повышенная производительность и надежность при высоких температурах резания.



TiN/MT-TiCN/TiCN/Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/TiO<sub>2</sub>CN



#### Дополнительная обработка после нанесения покрытия

- Повышенная прочность кромок.
- Предсказуемый длительный срок службы.
- Низкая вероятность образования проточин по глубине резания.
- Широкий спектр операций обработки.

#### Микрополированные кромки

- Повышенная прочность кромок.
- Гладкая поверхность снижает усилия резания, трение и риск налипания обрабатываемого материала.

### Сплавы PVD Beyond™

#### Сплавы KCU10™

- Превосходная износостойкость и возможность увеличения скоростей резания при повышенных температурах.
- Идеальное решение для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.
- Повышенная стойкость к образованию проточин по глубине резания.
- Рекомендуется для операций чистовой и получистовой обработки.

#### Сплавы KCU25™

- Непревзойденная прочность кромок.
- Превосходная износостойкость.
- Рекомендуется для операций получистовой и черновой обработки.



## Простой выбор токарных пластин

- Вся информация на одной странице.
- Выбранные пластины соответствуют обрабатываемому материалу.
- Указаны значения режимов резания.

**Пластины выбраны в зависимости от группы обрабатываемого материала:**

<b>P</b>	Сталь
<b>M</b>	Нержавеющая сталь
<b>K</b>	Чугун
<b>N</b>	Цветные металлы
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы
<b>H</b>	Закаленная сталь

Не знаете точно к какой группе относится ваш обрабатываемый материал?  
Перейдите на страницу E8.

**Заголовок указывает на режущую геометрию. В пределах одной группы обрабатываемых материалов представлены геометрии для разных этапов обработки.**

**Условия резания определяют выбор сплава:**

- Плавное резание, предварительно обработанная поверхность.
- Переменная глубина резания, литейная или поковочная корка.
- Легкое прерывистое резание.
- Обработка с ударом.

### Turning Inserts • Carbide

Steel • Medium Machining



cutting conditions	cutting speed (m/min) range			carbide grade			starting value depth of cut (mm)		starting value feed rate (mm/rev)		
	P0/P1	140 395 450	135 275 360	130 210 240	KCP10B	KCP25B	KCP40B	ap min	ap max	f/rev min	f/rev max
P2	180 265 350	135 195 320	130 150 230								
P3	170 190 250	135 155 230	100 120 170								
P4	90 145 200	70 105 180	50 95 140								
ISO catalogue number	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	Re	ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CNMG090304MN	-	5694080	-	9,67	0,4	0,30	<b>0,80</b>	2,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
CNMG090308MN	5697917	5694081	-	9,67	0,8	0,50	<b>1,30</b>	3,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG120404MN	5697921	5694082	5591773	12,90	0,4	0,30	<b>0,80</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
CNMG120408MN	5388036	5387662	5596457	12,90	0,8	0,50	<b>1,30</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
<b>CNMG120412MN</b>	5388061	<b>5387667</b>	5591716	12,90	1,2	<b>0,70</b>	<b>2,00</b>	<b>5,00</b>	<b>0,17</b>	<b>0,40</b>	<b>0,55</b>
CNMG120416MN	5697929	5694085	-	12,90	1,6	0,90	<b>2,50</b>	5,00	0,30	<b>0,50</b>	0,60
CNMG160608MN	5697931	5694086	-	16,12	0,8	0,50	<b>1,30</b>	5,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG160612MN	5413178	5413179	-	16,12	1,2	0,70	<b>2,00</b>	6,00	0,17	<b>0,40</b>	0,60

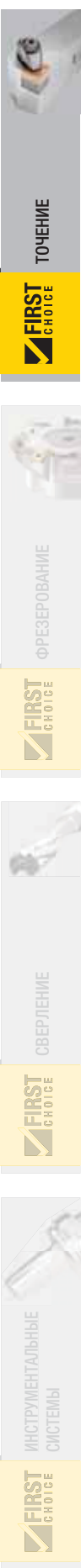
**Выберите пластину требуемого типа и размера с нужным радиусом скругления.**

**Код заказа пластины.**

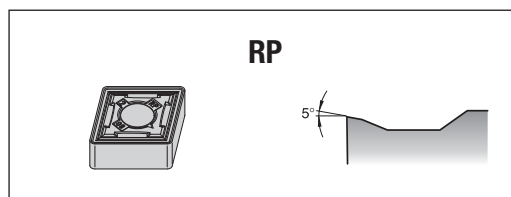
**Скорость резания.**

**Глубина резания и подача.**

В таблице представлены режимы резания для выбранных пластин. Жирным шрифтом выделены начальные значения.



Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	P0/P1	140 395 450	135 275 360	130 210 240
	P2	180 265 350	135 195 320	130 150 230
	P3	170 190 250	135 155 230	100 120 170
	P4	90 145 200	70 105 180	50 95 140
	P5	150 215 300	120 195 270	110 135 150
	P6	110 180 270	105 150 220	80 105 140
Твердый сплав		KCP10B	KCP25B	KCP40B



номер по каталогу ISO	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	R <sub>e</sub>	начальная глубина резания		начальная подача			
						ap min	ap max	f/rev min	f/rev (мм/об)	f/rev max	
CNMG120404RP	-	5694083	-	12,90	0,4	0,60	2,00	3,50	0,18	0,30	0,40
CNMG120408RP	5388039	5387665	-	12,90	0,8	1,00	3,00	4,50	0,20	0,45	0,60
CNMG120412RP	5413174	5413175	5886541	12,90	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65
CNMG120416RP	5413176	5413177	-	12,90	1,6	1,40	4,00	5,00	0,25	0,50	0,70
CNMG160608RP	-	5694088	-	16,12	0,8	1,00	3,00	7,00	0,20	0,45	0,60
CNMG160612RP	5413180	5413181	5886542	16,12	1,2	1,20	3,50	7,00	0,22	0,50	0,65
CNMG160616RP	5413182	5413183	-	16,12	1,6	1,40	4,00	8,00	0,25	0,50	0,70
CNMG190612RP	5697939	5694092	5591971	19,34	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,50	0,70
CNMG190616RP	-	5694093	-	19,34	1,6	1,40	4,00	9,00	0,25	0,60	0,80
DNMG110408RP	-	5694108	-	11,63	0,8	1,00	2,50	4,00	0,20	0,40	0,50
DNMG110412RP	-	5694109	-	11,63	1,2	1,20	3,00	4,00	0,22	0,40	0,55
DNMG150408RP	5697968	5694121	-	15,50	0,8	1,00	2,50	5,00	0,20	0,45	0,60
DNMG150412RP	5413195	5413196	-	15,50	1,2	1,20	3,00	5,00	0,22	0,50	0,65
DNMG150608RP	5413197	5413198	-	15,50	0,8	1,00	2,50	5,00	0,20	0,45	0,60
DNMG150612RP	5413202	5387543	-	15,50	1,2	1,20	3,00	5,00	0,22	0,50	0,65
DNMG150616RP	5387851	5387545	-	15,50	1,6	1,40	3,50	5,00	0,25	0,50	0,70
SNMG120408RP	-	5631151	-	12,70	0,8	1,00	3,00	6,00	0,20	0,45	0,60
SNMG120412RP	5387874	5387563	-	12,70	1,2	1,20	3,50	6,00	0,22	0,50	0,65
SNMG150612RP	5387882	5387567	-	15,88	1,2	1,20	3,50	7,00	0,22	0,55	0,75
SNMG150616RP	5697163	-	-	15,88	1,6	1,40	4,00	7,00	0,25	0,60	0,80
SNMG190612RP	-	5698113	5886544	19,05	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,60	0,85
TNMG160408RP	5697030	5698189	-	16,50	0,8	1,00	3,00	6,00	0,20	0,45	0,60
TNMG160412RP	5387896	5387575	-	16,50	1,2	1,20	3,50	6,00	0,22	0,50	0,65
TNMG220408RP	5697178	5698131	5886545	22,00	0,8	1,00	3,00	7,50	0,20	0,45	0,65
TNMG220412RP	-	5698135	-	22,00	1,2	1,20	3,50	7,50	0,22	0,50	0,70
TNMG220416RP	-	5387577	-	22,00	1,6	1,40	4,00	7,50	0,25	0,55	0,75
TNMG220432RP	5387901	5698136	-	22,00	3,2	2,40	7,00	7,50	0,30	0,65	0,90
TNMG330924RP	-	-	5591974	33,00	2,4	2,00	6,00	13,00	0,30	0,65	0,90
WNMG060408RP	5697203	-	-	6,52	0,8	1,00	3,00	4,00	0,20	0,40	0,50
WNMG080408RP	5387915	5413206	5591972	8,69	0,8	1,00	3,00	5,00	0,20	0,45	0,60
WNMG080412RP	5387919	5413207	-	8,69	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65
WNMG080416RP	-	5413208	-	8,69	1,6	1,40	4,00	5,00	0,25	0,50	0,70



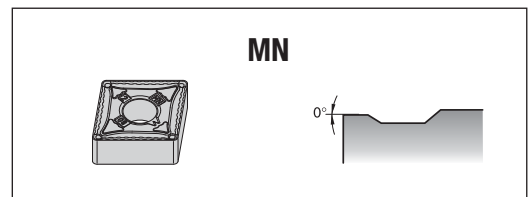
ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

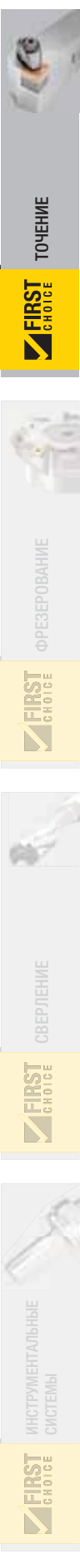
СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
FIRST CHOICE

Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	P0/P1	140 395 450	135 275 360	130 210 240
	P2	180 265 350	135 195 320	130 150 230
	P3	170 190 250	135 155 230	100 120 170
	P4	90 145 200	70 105 180	50 95 140
Твердый сплав		KCP10B	KCP25B	KCP40B



номер по каталогу ISO	KCP10B	KCP25B	KCP40B	L10	R <sub>e</sub>	начальная глубина резания		начальная подача			
						ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CNMG090304MN	-	5694080	-	9,67	0,4	0,30	<b>0,80</b>	2,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
CNMG090308MN	5697917	5694081	-	9,67	0,8	0,50	<b>1,30</b>	3,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG120404MN	5697921	5694082	<b>5591773</b>	12,90	0,4	0,30	<b>0,80</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
CNMG120408MN	5388036	5387662	<b>5596457</b>	12,90	0,8	0,50	<b>1,30</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG120412MN	5388061	5387667	<b>5591716</b>	12,90	1,2	0,70	<b>2,00</b>	5,00	0,17	<b>0,40</b>	0,55
CNMG120416MN	5697929	5694085	-	12,90	1,6	0,90	<b>2,50</b>	5,00	0,30	<b>0,50</b>	0,60
CNMG160608MN	5697931	5694086	-	16,12	0,8	0,50	<b>1,30</b>	5,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG160612MN	5413178	5413179	-	16,12	1,2	0,70	<b>2,00</b>	6,00	0,17	<b>0,40</b>	0,60
CNMG160616MN	5697935	-	-	16,12	1,6	0,90	<b>2,50</b>	6,00	0,30	<b>0,50</b>	0,60
CNMG190608MN	-	5694090	-	19,34	0,8	0,50	<b>1,30</b>	7,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
CNMG190612MN	-	5387688	-	19,34	1,2	0,70	<b>2,00</b>	8,00	0,17	<b>0,40</b>	0,60
CNMG190616MN	5430968	5425547	-	19,34	1,6	0,90	<b>2,50</b>	8,00	0,30	<b>0,50</b>	0,60
CNMG190624MN	-	5696938	-	19,34	2,4	1,20	<b>3,00</b>	9,00	0,60	<b>0,70</b>	0,65
DNMG110404MN	5697962	5694106	-	11,63	0,4	0,30	<b>0,80</b>	2,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
DNMG110408MN	5697965	5694107	-	11,63	0,8	0,50	<b>1,20</b>	3,50	0,15	<b>0,30</b>	0,40
DNMG110412MN	-	5413193	-	11,63	1,2	0,70	<b>1,50</b>	4,00	0,17	<b>0,35</b>	0,50
DNMG150404MN	5430969	5694120	-	15,50	0,4	0,30	<b>0,80</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
DNMG150408MN	5388111	5387732	-	15,50	0,8	0,50	<b>1,20</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
DNMG150412MN	5431070	5425548	<b>5591721</b>	15,50	1,2	0,70	<b>1,50</b>	5,00	0,17	<b>0,40</b>	0,55
DNMG150604MN	5697970	5694122	-	15,50	0,4	0,30	<b>0,80</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
DNMG150608MN	5388117	5387737	-	15,50	0,8	0,50	<b>1,20</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
DNMG150612MN	5413200	5387541	<b>5591727</b>	15,50	1,2	0,70	<b>1,50</b>	5,00	0,17	<b>0,40</b>	0,55
SNMG090308MN	5425582	5425598	-	9,53	0,8	0,50	<b>1,50</b>	3,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
SNMG120404MN	6055505	5698085	-	12,70	0,4	0,30	<b>0,90</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
SNMG120408MN	5697161	5698086	<b>5591714</b>	12,70	0,8	0,50	<b>1,50</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
SNMG120412MN	5425583	5425599	-	12,70	1,2	0,70	<b>2,00</b>	5,00	0,17	<b>0,40</b>	0,55
SNMG120416MN	-	5698088	-	12,70	1,6	0,90	<b>2,50</b>	5,00	0,30	<b>0,50</b>	0,60
SNMG150612MN	5425586	5425602	-	15,88	1,2	0,70	<b>2,00</b>	6,00	0,17	<b>0,40</b>	0,60
SNMG150616MN	-	5698089	-	15,88	1,6	0,90	<b>2,50</b>	6,00	0,30	<b>0,50</b>	0,65
SNMG190612MN	-	5698111	-	19,05	1,2	0,70	<b>2,00</b>	8,00	0,17	<b>0,50</b>	0,70
TNMG160404MN	5697170	5698125	-	16,50	0,4	0,30	<b>0,90</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
TNMG160408MN	5413250	5413277	-	16,50	0,8	0,50	<b>1,50</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
TNMG160412MN	5425588	5425604	-	16,50	1,2	0,70	<b>2,00</b>	5,00	0,17	<b>0,40</b>	0,55
TNMG220404MN	-	5698128	-	22,00	0,4	0,30	<b>0,90</b>	4,50	0,12	<b>0,25</b>	0,30
TNMG220408MN	5697176	5698129	-	22,00	0,8	0,50	<b>1,50</b>	6,00	0,15	<b>0,40</b>	0,55
TNMG220412MN	5514452	5698133	<b>5591720</b>	22,00	1,2	0,70	<b>2,00</b>	7,00	0,17	<b>0,40</b>	0,60
VNMG160404MN	5697186	5696930	-	16,61	0,4	0,30	<b>0,70</b>	2,50	0,12	<b>0,20</b>	0,25
VNMG160408MN	5425591	5425607	-	16,61	0,8	0,50	<b>1,10</b>	3,50	0,15	<b>0,30</b>	0,40
VNMG160412MN	-	5546298	-	16,61	1,2	0,70	<b>1,50</b>	4,00	0,17	<b>0,35</b>	0,45
WNMG060408MN	5697202	5696935	-	6,52	0,8	0,50	<b>1,50</b>	3,50	0,15	<b>0,30</b>	0,40
WNMG080408MN	5413260	5387611	-	8,69	0,8	0,50	<b>1,50</b>	4,50	0,15	<b>0,35</b>	0,50
WNMG080412MN	5425593	5387614	<b>5591718</b>	8,69	1,2	0,70	<b>2,00</b>	5,00	0,17	<b>0,40</b>	0,55
WNMG080416MN	-	5489410	-	8,69	1,6	0,90	<b>2,50</b>	5,00	0,30	<b>0,50</b>	0,60



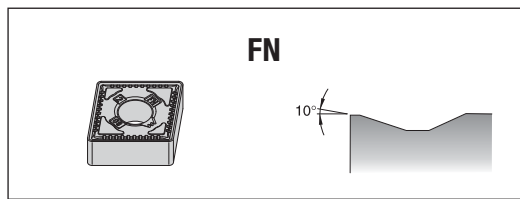
ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
FIRST CHOICE

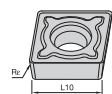
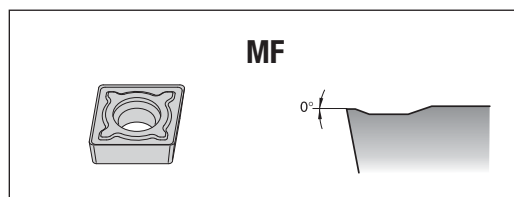
Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	P0/P1	140 395 450	135 275 360
	P2	180 265 350	135 195 320
	P3	170 190 250	135 155 230
	P4	90 145 200	70 105 180
Твердый сплав		KCP10B	KCP25B



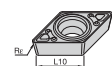
номер по каталогу ISO	KCP10B	KCP25B	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
						ap max	f/rev max			
CNMG090308FN	5523306	-	9,67	0,8	0,40	1,00	2,00	0,10	0,20	0,30
CNMG120404FN	5531836	5531838	12,90	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
CNMG120408FN	5531839	5531890	12,90	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
CNMG120412FN	5531894	5531893	12,90	1,2	0,50	1,20	3,00	0,12	0,20	0,30
DNMG110404FN	5531896	5698171	11,63	0,4	0,20	0,50	1,50	0,08	0,15	0,25
DNMG110408FN	5697020	5531897	11,63	0,8	0,40	1,00	2,00	0,10	0,20	0,30
DNMG110412FN	5544755	-	11,63	1,2	0,50	1,20	2,50	0,12	0,20	0,30
DNMG150404FN	5697021	5531899	15,50	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
DNMG150408FN	5531900	5698172	15,50	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
DNMG150412FN	5697023	-	15,50	1,2	0,50	1,20	3,00	0,12	0,20	0,30
DNMG150604FN	5531901	5531903	15,50	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
DNMG150608FN	5388116	5531906	15,50	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
DNMG150612FN	5531908	-	15,50	1,2	0,50	1,20	3,00	0,12	0,20	0,30
SNMG120404FN	5531910	-	12,70	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
SNMG120408FN	5697027	-	12,70	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
TNMG160404FN	5697029	5698187	16,50	0,4	0,20	0,50	2,50	0,08	0,15	0,25
TNMG160408FN	5413249	5698188	16,50	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
TNMG160412FN	5413251	-	16,50	1,2	0,50	1,20	3,50	0,12	0,20	0,30
TNMG220408FN	5507610	-	22,00	0,8	0,40	1,00	3,50	0,10	0,20	0,30
VNMG160404FN	5697035	5698197	16,61	0,4	0,20	0,40	2,00	0,08	0,15	0,25
VNMG160408FN	5615609	5615650	16,61	0,8	0,30	0,60	2,50	0,10	0,20	0,30
WNMG080404FN	5697036	5698198	8,69	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
WNMG080408FN	5697037	5698199	8,69	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30



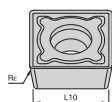
Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	P0/P1	140 395 450	135 275 360
	P2	180 265 350	135 195 320
	P3	170 190 250	135 155 230
	P4	90 145 200	70 105 180
	P5	150 215 300	120 195 270
	P6	110 180 270	105 150 220
Твердый сплав		KCP10B	KCP25B



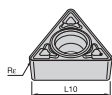
номер по каталогу ISO	KCP10B	KCP25B	L10	R <sub>ε</sub>	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
						ap max	f/rev max		f/rev min	f/rev max
CCMT060204MF	5697910	5694055	6,45	0,4	0,50	1,20	1,80	0,10	0,20	0,25
CCMT09T304MF	5697912	5694058	9,67	0,4	0,50	1,20	2,00	0,12	0,20	0,30
CCMT09T308MF	5388033	5387629	9,67	0,8	0,80	2,00	2,50	0,15	0,25	0,35
CCMT09T312MF	-	5413170	9,67	1,2	1,00	2,50	3,00	0,20	0,30	0,40
CCMT120408MF	5388035	5387661	12,90	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35
CCMT120412MF	-	5694059	12,90	1,2	1,00	2,50	4,00	0,20	0,30	0,40



DCMT11T304MF	5697956	5694103	11,63	0,4	0,50	1,10	1,80	0,10	0,15	0,20
DCMT11T308MF	5413190	5413191	11,63	0,8	0,80	2,00	2,30	0,12	0,20	0,25
DCMT11T312MF	5388097	5387729	11,63	1,2	1,00	2,00	2,50	0,15	0,25	0,30



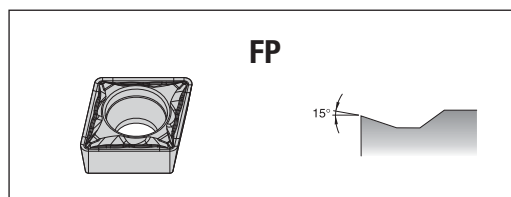
SCMT09T308MF	5387858	5387553	9,53	0,8	0,80	2,00	2,50	0,15	0,25	0,35
SCMT09T312MF	-	5387555	9,52	1,2	1,00	2,50	3,00	0,20	0,30	0,40
SCMT120408MF	-	5387557	12,70	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35
SCMT120412MF	-	5387559	12,70	1,2	1,00	2,50	4,00	0,20	0,30	0,40



TCMT110208MF	-	5698119	11,00	0,8	0,80	2,00	2,00	0,10	0,20	0,30
TCMT16T308MF	-	5698122	16,50	0,8	0,80	2,00	3,00	0,15	0,25	0,30
TCMT16T312MF	-	5698123	16,50	1,2	1,00	2,50	3,50	0,20	0,30	0,35



Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	P0/P1	140 395 450	135 275 360
	P2	180 265 350	135 195 320
	P3	170 190 250	135 155 230
	P4	90 145 200	70 105 180
	P5	150 215 300	120 195 270
	P6	110 180 270	105 150 220
Твердый сплав		KCP10B	KCP25B



номер по каталогу ISO	KCP10B	KCP25B	L10	R <sub>ε</sub>	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
						ap max	f/rev max		f/rev min	f/rev max
CCMT060204FP	5537375	5537376	6,45	0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
CCMT060208FP	-	5537378	6,45	0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
CCMT09T302FP	-	5537379	9,67	0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
CCMT09T304FP	5537420	5537421	9,67	0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
CCMT09T308FP	5537422	5537423	9,67	0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
CCMT120404FP	5537425	5537426	12,90	0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,25
CCMT120408FP	-	5537427	12,90	0,8	0,40	0,90	3,00	0,10	0,20	0,30
DCMT070202FP	-	5537436	7,75	0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
DCMT070208FP	-	5537437	7,75	0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
DCMT11T302FP	5537439	5537438	11,63	0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
DCMT11T304FP	5537442	5537443	11,63	0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
DCMT11T308FP	5538858	-	11,63	0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
SCMT09T308FP	-	5387551	9,53	0,8	0,40	1,00	2,00	0,10	0,20	0,25
SCMT120408FP	-	5387556	12,70	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
TCMT090204FP	-	5538891	9,63	0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,10	0,15
TCMT110304FP	5538894	-	11,00	0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,20
VBMT160404FP	5387907	5387584	16,61	0,4	0,20	0,40	2,00	0,06	0,15	0,20
VBMT160408FP	5538903	5538904	16,61	0,8	0,40	0,80	2,50	0,10	0,20	0,30
VBMT160412FP	5387910	5387588	16,61	1,2	0,60	1,20	2,50	0,10	0,20	0,30



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

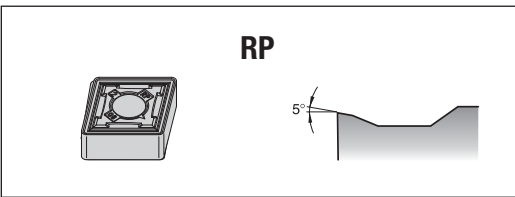
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

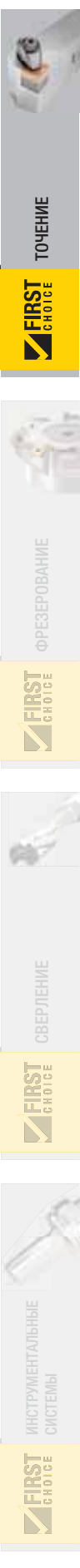
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	M1	100 180 250	90 150 180
	M2	100 165 260	90 140 180
	M3	100 150 250	90 120 180
Твердый сплав		KCM15B	KCM25B

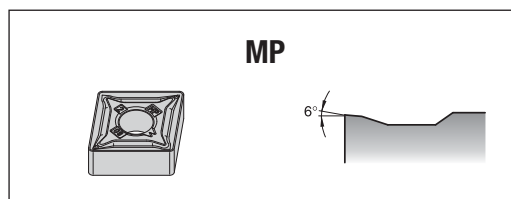


номер по каталогу ISO	KCM15B	KCM25B	L10	R <sub>ε</sub>	начальная глубина резания		начальная подача			
					ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CNMG120404RP	-	5591950	12,90	0,4	0,60	2,00	3,50	0,18	0,30	0,40
CNMG120408RP	5640482	5596468	12,90	0,8	1,00	3,00	4,50	0,20	0,45	0,60
CNMG120412RP	5640483	5596469	12,90	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65
CNMG120416RP	-	5591957	12,90	1,6	1,40	4,00	5,00	0,25	0,50	0,70
CNMG160612RP	5640986	5591919	16,12	1,2	1,20	3,50	7,00	0,22	0,50	0,65
CNMG160616RP	-	5591960	16,12	1,6	1,40	4,00	8,00	0,25	0,50	0,70
CNMG190612RP	-	5591931	19,34	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,50	0,70
CNMG190616RP	-	5591955	19,34	1,6	1,40	4,00	9,00	0,25	0,60	0,80
DNMG150408RP	-	5591976	15,50	0,8	1,00	2,50	5,00	0,20	0,45	0,60
DNMG150608RP	-	5591932	15,50	0,8	1,00	2,50	5,00	0,20	0,45	0,60
SNMG120412RP	-	5591982	12,70	1,2	1,20	3,50	6,00	0,22	0,50	0,65
SNMG150616RP	5641107	5591953	15,88	1,6	1,40	4,00	7,00	0,25	0,60	0,80
SNMG190612RP	-	5591935	19,05	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,60	0,85
SNMG190616RP	-	5591936	19,05	1,6	1,40	4,00	9,00	0,25	0,65	0,90
TNMG220408RP	-	5591962	22,00	0,8	1,00	3,00	7,50	0,20	0,45	0,65
TNMG220412RP	-	5591964	22,00	1,2	1,20	3,50	7,50	0,22	0,50	0,70
TNMG270612RP	-	5591967	27,50	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,50	0,70
WNMG080408RP	5641122	5591959	8,69	0,8	1,00	3,00	5,00	0,20	0,45	0,60
WNMG080412RP	-	5591938	8,69	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65





Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	M1	130 215 240	100 180 250	90 150 180
	M2	130 200 240	100 165 260	90 140 180
	M3	130 185 240	100 150 250	90 120 180
Твердый сплав		KCU10	KCM15B	KCM25B



номер по каталогу ISO	KCU10	KCM15B	KCM25B	L10	R <sub>e</sub>	начальная глубина резания		начальная подача			
						ap min	ap max	f/rev min	f/rev (мм/об)	f/rev max	
CNMG090308MP	-	5640969	-	9,67	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,35	0,50
CNMG120404MP	4050679	5640971	5591779	12,90	0,4	0,60	1,50	3,50	0,12	0,20	0,25
CNMG120408MP	4050686	5640480	5596460	12,90	0,8	0,80	2,00	4,50	0,15	0,35	0,50
CNMG120412MP	4050692	5640979	5591901	12,90	1,2	1,00	2,50	5,00	0,17	0,35	0,55
CNMG120416MP	-	5640981	-	12,90	1,6	1,20	3,00	5,00	0,20	0,40	0,60
CNMG160608MP	4050700	5640982	-	16,12	0,8	0,80	2,00	5,50	0,15	0,35	0,55
CNMG160612MP	4050702	5640985	5591780	16,12	1,2	1,00	2,50	6,00	0,17	0,40	0,60
CNMG160616MP	-	-	5591775	16,12	1,6	1,20	3,00	6,00	0,20	0,40	0,60
CNMG190608MP	-	5640988	5591787	19,34	0,8	0,80	2,00	7,50	0,15	0,35	0,55
CNMG190612MP	-	-	5591799	19,34	1,2	1,00	2,50	8,00	0,17	0,40	0,60
DNMG110408MP	-	-	5591791	11,63	0,8	0,60	1,50	2,50	0,12	0,20	0,25
DNMG110412MP	-	-	5591930	11,63	1,2	0,80	2,00	3,50	0,15	0,35	0,50
DNMG150404MP	4053379	5641098	5591902	15,50	0,4	0,60	1,50	3,50	0,12	0,20	0,25
DNMG150408MP	4053384	5641099	5591782	15,50	0,8	0,80	2,00	4,50	0,15	0,35	0,50
DNMG150412MP	4053390	-	-	15,50	1,2	1,00	2,50	5,00	0,17	0,35	0,55
DNMG150604MP	4053396	5641101	5591788	15,50	0,4	0,60	1,50	3,50	0,12	0,20	0,25
DNMG150608MP	4053400	5641102	5591900	15,50	0,8	0,80	2,00	4,50	0,15	0,35	0,50
DNMG150612MP	-	-	5591795	15,50	1,2	1,00	2,50	5,00	0,17	0,35	0,55
SNMG120408MP	5062106	5641105	5591907	12,70	0,8	0,60	2,00	3,50	0,12	0,20	0,25
SNMG120412MP	-	-	5591933	12,70	1,2	0,80	2,50	4,50	0,15	0,35	0,50
SNMG120416MP	-	-	5591952	12,70	1,6	1,00	3,00	5,00	0,17	0,35	0,55
SNMG150608MP	-	-	5591939	15,88	0,8	0,60	2,00	5,00	0,12	0,20	0,30
SNMG190612MP	-	-	5591934	19,05	1,2	0,80	2,50	7,00	0,15	0,35	0,55
SNMG190616MP	-	-	5591951	19,05	1,6	1,00	3,00	7,50	0,17	0,45	0,70
TNMG160404MP	5062131	5641110	5591785	16,50	0,4	0,60	2,00	3,50	0,12	0,20	0,25
TNMG160408MP	5062135	5640490	5596461	16,50	0,8	0,80	2,50	4,50	0,15	0,35	0,50
TNMG160412MP	-	5641111	5591956	16,50	1,2	1,00	3,00	5,00	0,17	0,35	0,55
TNMG220408MP	5062140	5641113	5591910	22,00	0,8	0,80	2,50	4,50	0,15	0,35	0,50
TNMG220412MP	-	-	5591796	22,00	1,2	1,00	3,00	6,00	0,17	0,35	0,55
VNMG160404MP	4045150	5641115	5591789	16,61	0,4	0,60	1,50	3,00	0,12	0,20	0,25
VNMG160408MP	4045164	5641116	5591781	16,61	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,30	0,40
VNMG160412MP	-	5641117	-	16,61	1,2	1,00	2,00	4,00	0,17	0,30	0,40
WNMG060404MP	-	-	5591937	6,52	0,4	0,60	2,00	3,50	0,12	0,20	0,25
WNMG060408MP	4045177	-	5591912	6,52	0,8	0,80	2,50	3,50	0,15	0,30	0,45
WNMG080408MP	4045182	5641120	5591774	8,69	0,8	0,80	2,50	4,50	0,15	0,35	0,50
WNMG080412MP	-	-	5591790	8,69	1,2	1,00	3,00	5,00	0,17	0,35	0,55



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

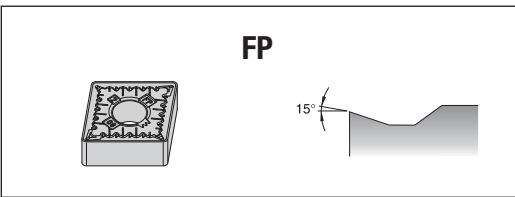
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

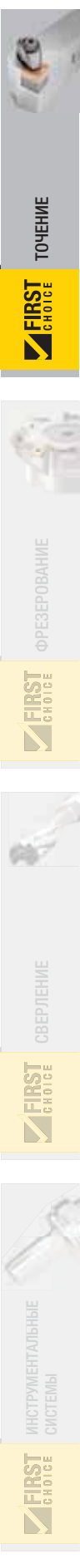
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

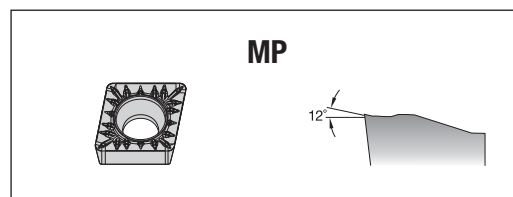
Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	M1	130 215 240	100 180 260
	M2	130 200 240	100 165 260
	M3	130 185 240	100 150 260
Твердый сплав		KCU10	KCM15B



номер по каталогу ISO	KCU10	KCM15B	L10	R <sub>ε</sub>	начальная глубина резания (мм)		начальная подача (мм/об)			
					ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CNMG120404FP	4171824	-	12,90	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
CNMG120408FP	4050061	5640449	12,90	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
CNMG120412FP	4050062	-	12,90	1,2	0,50	1,20	2,50	0,12	0,25	0,35
DNMG110404FP	4171826	5640486	11,63	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
DNMG110408FP	4050743	-	11,63	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
DNMG150404FP	4171827	-	15,50	0,4	0,20	0,50	2,50	0,08	0,15	0,25
DNMG150408FP	4171828	-	15,50	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
DNMG150412FP	4171829	-	15,50	1,2	0,50	1,20	3,50	0,12	0,25	0,35
DNMG150604FP	4171830	-	15,50	0,4	0,20	0,50	2,50	0,08	0,15	0,25
DNMG150608FP	4171831	-	15,50	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
DNMG150612FP	-	5640487	15,50	1,2	0,50	1,20	3,50	0,12	0,25	0,35
SNMG120404FP	4171835	-	12,70	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
SNMG120408FP	4171836	-	12,70	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
TNMG160404FP	4171838	-	16,50	0,4	0,20	0,50	2,50	0,08	0,15	0,25
TNMG160408FP	4171839	-	16,50	0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
TNMG160412FP	4171840	-	16,50	1,2	0,50	1,20	3,50	0,12	0,25	0,35
TNMG220404FP	4171841	-	22,00	0,4	0,20	0,50	3,00	0,08	0,15	0,25
TNMG220408FP	4171842	-	22,00	0,8	0,40	1,00	5,00	0,10	0,20	0,30
VNMG160404FP	4171843	-	16,61	0,4	0,20	0,40	2,00	0,08	0,15	0,25
VNMG160408FP	4171844	-	16,61	0,8	0,30	0,60	2,50	0,10	0,20	0,30
WNMG060404FP	4050746	-	6,52	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
WNMG080404FP	4171849	-	8,69	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
WNMG080408FP	4171851	5640494	8,69	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30



Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	M1	100 180 250	90 150 180
	M2	100 165 260	90 140 180
	M3	100 150 250	90 120 180
Твердый сплав		KCM15B	KCM25B



номер по каталогу ISO	KCM15B	KCM25B	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		начальная подача (мм/об)		
						ap max	f/rev min	f/rev max		
CCMT060204MP	5640906	5591914	6,45	0,4	0,40	1,00	2,00	0,12	0,15	0,20
CCMT09T304MP	5640960	5591792	9,67	0,4	0,40	1,00	2,30	0,12	0,20	0,25
CCMT09T308MP	5640964	5591783	9,67	0,8	0,60	1,50	3,00	0,15	0,25	0,30
CCMT120408MP	-	5591777	12,90	0,8	0,60	1,50	4,00	0,15	0,25	0,35
CCMT120412MP	-	5591793	12,90	1,2	0,80	2,00	4,00	0,17	0,30	0,40

DCMT11T308MP	-	5591784	11,63	0,8	0,60	1,50	2,30	0,12	0,20	0,25
--------------	---	---------	-------	-----	------	------	------	------	------	------

SCMT09T308MP	-	5591776	9,53	0,8	0,60	2,00	3,00	0,15	0,25	0,30
SCMT120408MP	-	5591794	12,70	0,8	0,60	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35

TCMT16T304MP	-	5591904	16,50	0,4	0,40	1,00	3,00	0,12	0,20	0,25
TCMT16T308MP	-	5591906	16,50	0,8	0,60	1,50	3,50	0,15	0,25	0,35

VBMТ160404MP	-	5591786	16,61	0,4	0,20	0,50	1,50	0,10	0,15	0,20
VBMТ160408MP	-	5591778	16,61	0,8	0,40	0,90	1,50	0,15	0,20	0,25



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

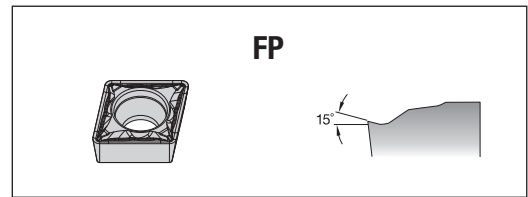
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

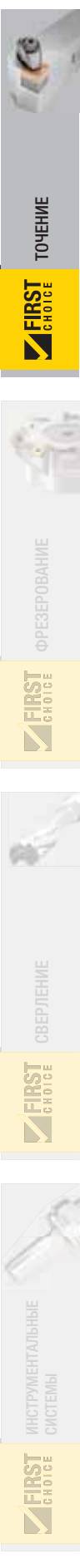
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

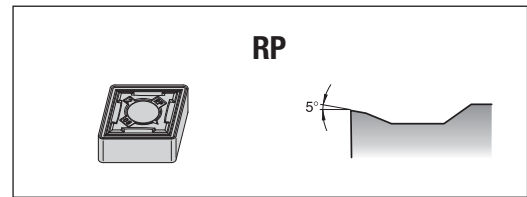
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	M1	130	215	240
	M2	130	200	240
	M3	130	185	240
Твердый сплав		KCU10		



номер по каталогу ISO	KCU10	L10	Rε	начальная глубина резания		f/rev min	начальная подача		
				ap min	ap max		mm/об	f/rev max	
	CCMT060202FP	3769290	6,45 0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
	CCMT060204FP	3769291	6,45 0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
	CCMT060208FP	3769292	6,45 0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
	CCMT09T302FP	3769343	9,67 0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
	CCMT09T304FP	3769344	9,67 0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
	CCMT09T308FP	3482532	9,67 0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
	CCMT120404FP	3769345	12,90 0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,25
	CCMT120408FP	3769346	12,90 0,8	0,40	0,90	3,00	0,10	0,20	0,30
	DCMT070202FP	3769355	7,75 0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
	DCMT070204FP	3769356	7,75 0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
	DCMT070208FP	3769357	7,75 0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
	DCMT11T302FP	3769358	11,63 0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
	DCMT11T304FP	3769359	11,63 0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
	DCMT11T308FP	3769360	11,63 0,8	0,40	0,90	2,00	0,10	0,20	0,25
	SCMT09T304FP	3769370	9,53 0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,15	0,20
	SCMT09T308FP	3769371	9,53 0,8	0,40	1,00	2,00	0,10	0,20	0,25
	SCMT120404FP	3769372	12,70 0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,25
	SCMT120408FP	3769373	12,70 0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
	TCMT090204FP	3769377	9,63 0,4	0,20	0,50	1,60	0,06	0,10	0,15
	TCMT090208FP	3769378	9,63 0,8	0,40	1,00	2,00	0,10	0,15	0,20
	TCMT110204FP	3769380	11,00 0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,20
	TCMT110208FP	3769381	11,00 0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,25
	TCMT110304FP	3769382	11,00 0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,20
	TCMT110308FP	3769383	11,00 0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,25
	TCMT110312FP	3769384	11,00 1,2	0,60	1,50	3,00	0,10	0,20	0,25
	TCMT16T304FP	3769386	16,50 0,4	0,20	0,50	2,00	0,06	0,15	0,25
	TCMT16T308FP	3769387	16,50 0,8	0,40	1,00	3,00	0,10	0,20	0,30
TCMT16T312FP	3769388	16,50 1,2	0,60	1,50	3,00	0,10	0,20	0,30	
	VBMT110302FP	3769401	11,07 0,2	0,16	0,40	1,00	0,06	0,10	0,12
	VBMT110304FP	3769402	11,07 0,4	0,20	0,40	1,60	0,06	0,15	0,20
	VBMT110308FP	3769403	11,07 0,8	0,40	0,80	2,00	0,10	0,20	0,25
	VBMT160402FP	3769404	16,61 0,2	0,16	0,40	1,50	0,06	0,10	0,12
	VBMT160404FP	3769405	16,61 0,4	0,20	0,40	2,00	0,06	0,15	0,20
	VBMT160408FP	3769406	16,61 0,8	0,40	0,80	2,50	0,10	0,20	0,30



Скорость резания							
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	280	450	600	240	360	550
	K2	230	360	550	150	270	450
	K3	150	240	500	140	215	410
Твердый сплав		KCK05		KCK15			



номер по каталогу ISO	KCK05	KCK15	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
						ap max	ap max		f/rev min	f/rev max
CNMG120408RP	3751862	3752176	12,90	0,8	1,00	3,00	4,50	0,20	0,45	0,60
CNMG120412RP	3752114	3752050	12,90	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65
CNMG160612RP	-	3752052	16,12	1,2	1,20	3,50	7,00	0,22	0,50	0,65
CNMG190612RP	-	3752053	19,34	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,50	0,70
DNMG150612RP	-	3752057	15,50	1,2	1,20	3,00	5,00	0,22	0,50	0,65
SNMG120412RP	-	3752061	12,70	1,2	1,20	3,50	6,00	0,22	0,50	0,65
TNMG160408RP	3752122	-	16,50	0,8	1,00	3,00	6,00	0,20	0,45	0,60
TNMG220412RP	-	3752065	22,00	1,2	1,20	3,50	7,50	0,22	0,50	0,70
VNMG160408RP	-	3752067	16,61	0,8	1,00	2,00	3,50	0,20	0,40	0,50
WNMG080408RP	3752124	-	8,69	0,8	1,00	3,00	5,00	0,20	0,45	0,60
WNMG080412RP	3752125	3752070	8,69	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

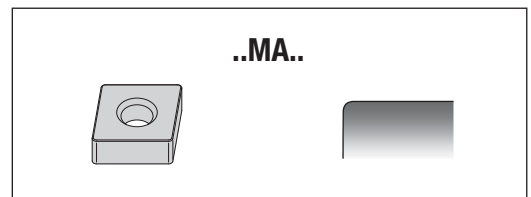
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

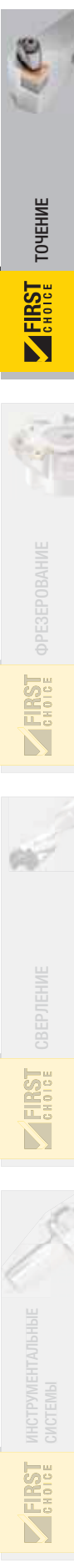
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

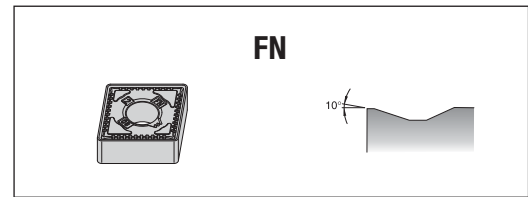
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	240	360	550
	K2	150	270	450
	K3	140	215	410
Твердый сплав		KCK15		



номер по каталогу ISO	KCK15	L10	Rε	начальная глубина резания			начальная подача		
				ap min	ap max	f/rev min	f/rev max	f/rev min	f/rev max
	CNMA120408	3752128	12,90 0,8	1,00	3,00	6,00	0,30	0,45	0,60
	CNMA120412	3752129	12,90 1,2	1,50	4,50	6,00	0,35	0,50	0,65
	CNMA120416	3752130	12,90 1,6	1,40	4,00	6,00	0,35	0,55	0,70
	CNMA160608	3752131	16,12 0,8	1,00	3,00	7,00	0,30	0,45	0,60
	CNMA160612	3752132	16,12 1,2	1,20	3,50	7,00	0,32	0,50	0,65
	CNMA160616	3752143	16,12 1,6	1,40	4,00	8,00	0,35	0,55	0,70
	CNMA190612	3752144	19,34 1,2	1,20	3,50	9,00	0,32	0,50	0,70
	DNMA150408	3752145	15,50 0,8	1,00	3,00	6,00	0,32	0,45	0,60
	DNMA150412	3752146	15,50 1,2	1,20	3,50	6,00	0,35	0,50	0,65
	DNMA150608	3752147	15,50 0,8	1,00	3,00	6,00	0,32	0,45	0,60
	SNMA120412	3752152	12,70 1,2	1,20	3,50	6,00	0,32	0,50	0,65
	TNMA160408	3752157	16,50 0,8	1,00	2,50	6,00	0,30	0,45	0,60
	TNMA160412	3752158	16,50 1,2	1,20	3,00	6,00	0,32	0,50	0,65
	TNMA160416	3752159	16,50 1,6	1,80	4,50	6,00	0,32	0,50	0,65
	VNMA160408	3752164	16,61 0,8	0,60	1,50	4,00	0,25	0,40	0,50
	WNMA060408	3752165	6,52 0,8	1,00	2,50	4,00	0,30	0,40	0,50
	WNMA080408	3752167	8,69 0,8	1,00	2,50	5,00	0,30	0,45	0,60
	WNMA080412	3752168	8,69 1,2	1,20	3,00	5,00	0,32	0,50	0,65



Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	<b>K1</b>	280	450	600
	<b>K2</b>	230	240	550
	<b>K3</b>	150	240	500
Твердый сплав		KCK05		



номер по каталогу ISO	KCK05	L10	Rε	начальная глубина резания		f/rev min	начальная подача (мм/об)	f/rev max	
				ap min	ap max				
CNMG090308FN	3751944	9,67	0,8	0,40	<b>1,00</b>	2,00	0,10	<b>0,20</b>	0,30
CNMG120404FN	3751945	12,90	0,4	0,20	<b>0,50</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,25
CNMG120408FN	3751946	12,90	0,8	0,40	<b>1,00</b>	2,50	0,10	<b>0,20</b>	0,30
DNMG110404FN	3751950	11,63	0,4	0,20	<b>0,50</b>	1,50	0,08	<b>0,15</b>	0,25
DNMG110408FN	3751952	11,63	0,8	0,40	<b>1,00</b>	2,00	0,10	<b>0,20</b>	0,30
DNMG150404FN	3751955	15,50	0,4	0,20	<b>0,50</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,25
DNMG150408FN	3751956	15,50	0,8	0,40	<b>1,00</b>	2,50	0,10	<b>0,20</b>	0,30
DNMG150412FN	3751958	15,50	1,2	0,50	<b>1,20</b>	3,00	0,12	<b>0,20</b>	0,30
DNMG150604FN	3751959	15,50	0,4	0,20	<b>0,50</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,25
DNMG150608FN	3751960	15,50	0,8	0,40	<b>1,00</b>	2,50	0,10	<b>0,20</b>	0,30
DNMG150612FN	3751961	15,50	1,2	0,50	<b>1,20</b>	3,00	0,12	<b>0,20</b>	0,30
SNMG090308FN	3751963	9,53	0,8	0,40	<b>1,00</b>	2,00	0,10	<b>0,20</b>	0,30
SNMG120404FN	3751964	12,70	0,4	0,20	<b>0,50</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,25
TNMG160404FN	3751970	16,50	0,4	0,20	<b>0,50</b>	2,50	0,08	<b>0,15</b>	0,25
TNMG160408FN	3751971	16,50	0,8	0,40	<b>1,00</b>	3,00	0,10	<b>0,20</b>	0,30
TNMG160412FN	3751972	16,50	1,2	0,50	<b>1,20</b>	3,50	0,12	<b>0,20</b>	0,30
VNMG160404FN	3751974	16,61	0,4	0,20	<b>0,40</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,25
VNMG160408FN	3751975	16,61	0,8	0,30	<b>0,60</b>	2,50	0,10	<b>0,20</b>	0,30
WNMG060404FN	3751976	6,52	0,4	0,20	<b>0,50</b>	1,50	0,08	<b>0,15</b>	0,25
WNMG080404FN	3751978	8,69	0,4	0,20	<b>0,50</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,25
WNMG080408FN	3751979	8,69	0,8	0,40	<b>1,00</b>	2,50	0,10	<b>0,20</b>	0,30



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

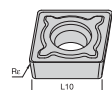
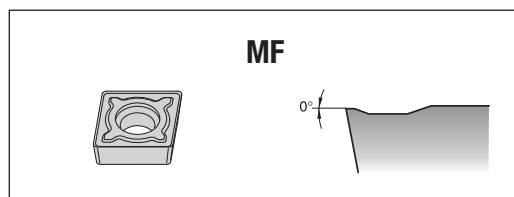
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

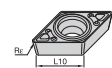
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

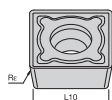
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	<b>K1</b>	230	300	550
	<b>K2</b>	150	240	420
	<b>K3</b>	150	210	350
Твердый сплав		KCK20		



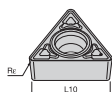
номер по каталогу ISO	KCK20	L10	R <sub>ε</sub>	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
					ap max	f/rev max			
CCMT060204MF	3755531	6,45	0,4	0,50	<b>1,20</b>	1,80	0,10	<b>0,20</b>	0,25
CCMT09T304MF	3755532	9,67	0,4	0,50	<b>1,20</b>	2,00	0,12	<b>0,20</b>	0,30
CCMT09T308MF	3758173	9,67	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,50	0,15	<b>0,25</b>	0,35
CCMT09T312MF	3755533	9,67	1,2	1,00	<b>2,50</b>	3,00	0,20	<b>0,30</b>	0,40
CCMT120408MF	3758174	12,90	0,8	0,80	<b>2,00</b>	3,50	0,15	<b>0,25</b>	0,35
CCMT120412MF	3755534	12,90	1,2	1,00	<b>2,50</b>	4,00	0,20	<b>0,30</b>	0,40



DCMT11T304MF	3755538	11,63	0,4	0,50	<b>1,10</b>	1,80	0,10	<b>0,15</b>	0,20
DCMT11T308MF	3755539	11,63	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,30	0,12	<b>0,20</b>	0,25
DCMT11T312MF	3755540	11,63	1,2	1,00	<b>2,00</b>	2,50	0,15	<b>0,25</b>	0,30



SCMT09T308MF	3755542	9,53	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,50	0,15	<b>0,25</b>	0,35
SCMT120408MF	3755543	12,70	0,8	0,80	<b>2,00</b>	3,50	0,15	<b>0,25</b>	0,35
SCMT120412MF	3755544	12,70	1,2	1,00	<b>2,50</b>	4,00	0,20	<b>0,30</b>	0,40

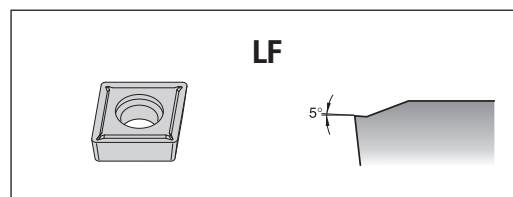


TCMT110208MF	3755547	11,00	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,00	0,10	<b>0,20</b>	0,30
TCMT16T308MF	3755548	16,50	0,8	0,80	<b>2,00</b>	3,00	0,15	<b>0,25</b>	0,30
TCMT16T312MF	3755549	16,50	1,2	1,00	<b>2,50</b>	3,50	0,20	<b>0,30</b>	0,35





Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	230	300	550
	K2	150	240	420
	K3	150	210	350
Твердый сплав		KCK20		



номер по каталогу ISO	KCK20	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
					ap max	f/rev max		f/rev min	f/rev max
CCMT060204LF	3758167	6,45	0,4	0,40	0,80	2,00	0,08	0,15	0,20
CCMT09T304LF	3758168	9,67	0,4	0,40	0,80	2,00	0,08	0,20	0,30
CCMT09T308LF	3758169	9,67	0,8	0,80	1,50	2,30	0,10	0,20	0,30
CCMT120404LF	3758170	12,90	0,4	0,40	0,80	2,50	0,08	0,20	0,30
CCMT120408LF	3755481	12,90	0,8	0,80	1,50	3,00	0,10	0,25	0,40
DCMT070204LF	3755486	7,75	0,4	0,40	0,90	2,00	0,08	0,15	0,20
DCMT11T304LF	3758172	11,63	0,4	0,40	0,90	2,00	0,08	0,20	0,30
DCMT11T308LF	3755487	11,63	0,8	0,80	2,00	2,30	0,10	0,20	0,30
SCMT09T304LF	3755504	9,53	0,4	0,40	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
SCMT09T308LF	3755505	9,53	0,8	0,80	2,00	2,30	0,10	0,20	0,30
SCMT120408LF	3755507	12,70	0,8	0,80	2,00	3,00	0,10	0,25	0,40
SCMT120412LF	3755508	12,70	1,2	1,00	2,50	3,00	0,10	0,25	0,40
TCMT110204LF	3755511	11,00	0,4	0,40	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
TCMT16T308LF	3755514	16,50	0,8	0,80	2,00	2,30	0,10	0,25	0,35
TCMT16T312LF	3755515	16,50	1,2	1,20	3,00	2,30	0,10	0,25	0,40
VBMT160408LF	3755526	16,61	0,8	0,60	1,20	2,00	0,08	0,15	0,25
VBMT160412LF	3755527	16,61	1,2	0,80	1,50	2,30	0,10	0,20	0,30



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

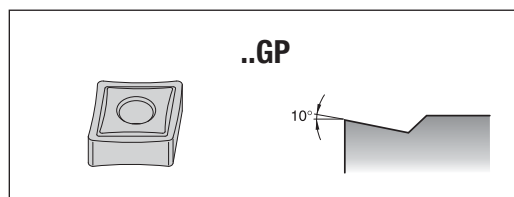
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



номер по каталогу ISO	KC5410	L10	Rε	начальная глубина резания			начальная подача		
				ap min	ap max	f/rev min	f/rev max	f/rev min	f/rev max
CNGP120401	1785715	12,90	0,1	0,10	0,30	1,00	0,05	0,10	0,12
CNGP120402	1785716	12,90	0,2	0,20	0,50	1,80	0,10	0,15	0,20
CNGP120404	1785717	12,90	0,4	0,30	0,80	2,80	0,28	0,35	0,45
CNGP120408	1785718	12,90	0,8	0,50	1,20	3,20	0,30	0,40	0,50
CNGP120412	1785719	12,90	1,2	0,80	2,00	3,50	0,30	0,45	0,55
DNGP150402	1560717	15,50	0,2	0,20	0,50	1,80	0,10	0,15	0,20
DNGP150404	1785733	15,50	0,4	0,30	0,80	2,80	0,28	0,35	0,45
DNGP150408	1785734	15,50	0,8	0,50	1,20	3,20	0,30	0,40	0,50
DNGP150604	1785735	15,50	0,4	0,30	0,80	2,80	0,28	0,35	0,45
TNGP160404	1785740	16,50	0,4	0,30	0,80	2,80	0,28	0,35	0,45
TNGP160408	1785741	16,50	0,8	0,50	1,20	3,20	0,30	0,40	0,50
VNGP160401	1785746	16,61	0,1	0,10	0,30	1,00	0,05	0,10	0,10
VNGP160402	1785747	16,61	0,2	0,20	0,50	1,80	0,10	0,15	0,20



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

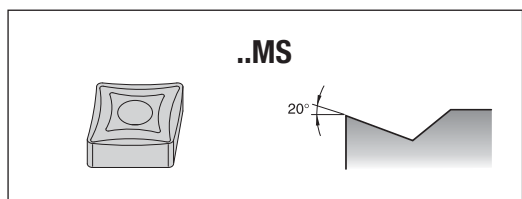
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

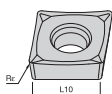
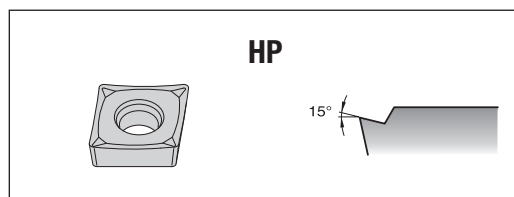
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



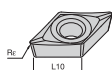
номер по каталогу ISO	KC5410	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)		f/rev max
					ap max	f/rev max				
CNMS120408	1560797	12,90	0,8	0,60	1,50	2,30	0,15	0,30	0,40	
CNMS160608	1560799	16,12	0,8	0,60	1,50	3,00	0,15	0,30	0,40	
CNMS190608	1560801	19,34	0,8	0,60	1,50	5,00	0,15	0,30	0,45	
DNMS150408	1560803	15,50	0,8	0,60	1,50	2,30	0,15	0,30	0,40	
SNMS190612	1560808	19,05	1,2	1,00	2,50	5,00	0,15	0,30	0,45	
TNMS220408	1560829	22,00	0,8	0,60	1,50	5,00	0,15	0,30	0,45	
VNMS160404	1560833	16,61	0,4	0,20	0,50	2,00	0,13	0,25	0,35	
VNMS160408	1560834	16,61	0,8	0,60	1,50	2,30	0,15	0,30	0,40	



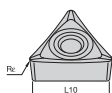
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



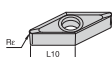
номер по каталогу ISO	KC5410	L10	Rε	начальная глубина резания		начальная подача		f/rev min	f/rev max
				ap min	ap max	(мм)	ap max		
CCGT060202HP	1560600	6,45	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
CCGT060204HP	1560389	6,45	0,4	0,40	<b>0,80</b>	1,80	0,08	<b>0,15</b>	0,30
CCGT060208HP	1623193	6,45	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
CCGT09T302HP	1560390	9,67	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,50	0,05	<b>0,10</b>	0,15
CCGT09T304HP	1560651	9,67	0,4	0,40	<b>0,80</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,30
CCGT09T308HP	1623194	9,67	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40
CCGT120404HP	1560653	12,90	0,4	0,40	<b>0,80</b>	3,50	0,08	<b>0,15</b>	0,30
CCGT120408HP	1560655	12,90	0,8	0,60	<b>1,10</b>	4,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40



DCGT070202HP	1623200	7,75	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
DCGT070204HP	1623271	7,75	0,4	0,40	<b>0,80</b>	1,80	0,08	<b>0,15</b>	0,30
DCGT070208HP	1785753	7,75	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
DCGT11T302HP	1560699	11,63	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,50	0,05	<b>0,10</b>	0,15
DCGT11T304HP	1560714	11,63	0,4	0,40	<b>0,80</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,30
DCGT11T308HP	1560715	11,63	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40



TCGT110202HP	1623272	11,00	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
TCGT110204HP	1623273	11,00	0,4	0,40	<b>0,70</b>	1,80	0,08	<b>0,15</b>	0,30
TCGT16T304HP	1623274	16,50	0,4	0,40	<b>0,70</b>	3,50	0,08	<b>0,15</b>	0,30
TCGT16T308HP	1623275	16,50	0,8	0,60	<b>1,00</b>	4,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40



VBGT110302HP	1910043	11,07	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
VBGT110304HP	1910044	11,07	0,4	0,40	<b>0,70</b>	1,80	0,08	<b>0,15</b>	0,30
VBGT160404HP	1623278	16,61	0,4	0,40	<b>0,70</b>	3,50	0,08	<b>0,15</b>	0,30
VBGT160408HP	1623279	16,61	0,8	0,60	<b>1,00</b>	4,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

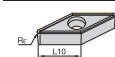
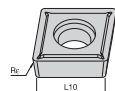
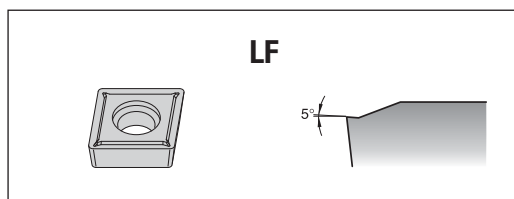
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

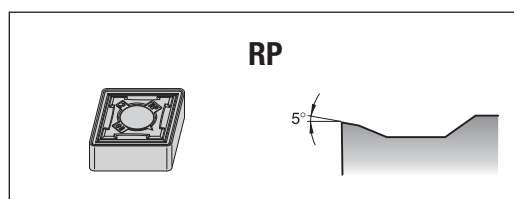
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



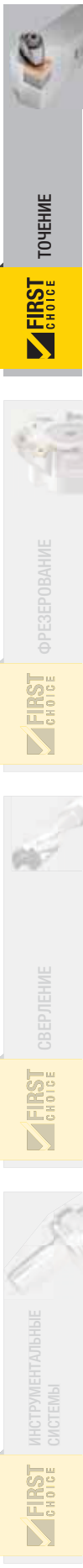
номер по каталогу ISO	KC5410	L10	R6	начальная глубина резания		f/rev min	начальная подача (мм/об)	f/rev max	
				ap min	ap max				
CCGT09T304LF	1807220	9,67	0,4	0,30	0,60	2,00	0,08	0,20	0,30
VBGT110301LF	1866757	11,07	0,1	0,05	0,15	1,00	0,04	0,05	0,08
VBGT160402LF	1866761	16,61	0,2	0,10	0,20	1,50	0,06	0,10	0,12
VBGT160404LF	1866762	16,61	0,4	0,30	0,60	2,00	0,08	0,15	0,20



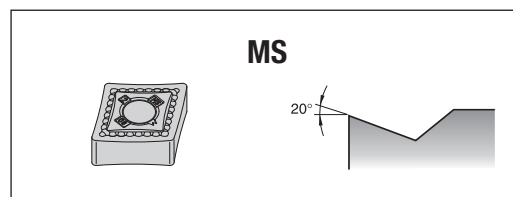
Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	S1	15 55 140	10 40 60
	S2	15 60 140	10 30 75
	S3	15 70 140	15 40 75
	S4	15 70 170	15 55 105
Твердый сплав		KCU10	KCU25



номер по каталогу ISO	KCU10	KCU25	L10	R <sub>e</sub>	начальная глубина резания		начальная подача				
					ap min	ap max	f/rev min	f/rev (мм/об)	f/rev max		
	CNMG120404RP	4050682	4050453	12,90	0,4	0,60	2,00	3,50	0,18	0,30	0,40
	CNMG120408RP	4050689	4050057	12,90	0,8	1,00	3,00	4,50	0,20	0,45	0,60
	CNMG120412RP	4050695	4050456	12,90	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65
	CNMG120416RP	4050699	4050459	12,90	1,6	1,40	4,00	5,00	0,25	0,50	0,70
	CNMG160608RP	4050701	4050461	16,12	0,8	1,00	3,00	7,00	0,20	0,45	0,60
	CNMG160612RP	4050704	4050463	16,12	1,2	1,20	3,50	7,00	0,22	0,50	0,65
	CNMG160616RP	-	4050465	16,12	1,6	1,40	4,00	8,00	0,25	0,50	0,70
	CNMG190612RP	4050712	4050468	19,34	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,50	0,70
	CNMG190616RP	4050714	4050470	19,34	1,6	1,40	4,00	9,00	0,25	0,60	0,80
	DNMG110408RP	4053374	4050478	11,63	0,8	1,00	2,50	4,00	0,20	0,40	0,50
	DNMG150408RP	4053387	4050482	15,50	0,8	1,00	2,50	5,00	0,20	0,45	0,60
	DNMG150412RP	4053391	4050485	15,50	1,2	1,20	3,00	5,00	0,22	0,50	0,65
	DNMG150416RP	4053393	-	15,50	1,6	1,40	3,50	5,00	0,25	0,50	0,70
	DNMG150608RP	4053403	4050488	15,50	0,8	1,00	2,50	5,00	0,20	0,45	0,60
	DNMG150612RP	4053407	4050490	15,50	1,2	1,20	3,00	5,00	0,22	0,50	0,65
	DNMG150616RP	-	4050491	15,50	1,6	1,40	3,50	5,00	0,25	0,50	0,70
	SNMG120408RP	5062108	4121684	12,70	0,8	1,00	3,00	6,00	0,20	0,45	0,60
	SNMG120412RP	5062111	4050518	12,70	1,2	1,20	3,50	6,00	0,22	0,50	0,65
	SNMG120416RP	5090763	-	12,70	1,6	1,40	4,00	6,00	0,25	0,50	0,70
	SNMG150612RP	5062113	4050519	15,88	1,2	1,20	3,50	7,00	0,22	0,55	0,75
	SNMG150616RP	-	4121688	15,88	1,6	1,40	4,00	7,00	0,25	0,60	0,80
	SNMG190612RP	5062117	4050520	19,05	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,60	0,85
SNMG190616RP	5062120	4121690	19,05	1,6	1,40	4,00	9,00	0,25	0,65	0,90	
	TNMG160408RP	5062137	4121698	16,50	0,8	1,00	3,00	6,00	0,20	0,45	0,60
	TNMG160412RP	-	4121699	16,50	1,2	1,20	3,50	6,00	0,22	0,50	0,65
	TNMG220408RP	5062142	4121702	22,00	0,8	1,00	3,00	7,50	0,20	0,45	0,65
	TNMG220412RP	5062145	4121704	22,00	1,2	1,20	3,50	7,50	0,22	0,50	0,70
	TNMG220416RP	-	4121705	22,00	1,6	1,40	4,00	7,50	0,25	0,55	0,75
	TNMG270612RP	5062147	-	27,50	1,2	1,20	3,50	9,00	0,22	0,50	0,70
	TNMG270616RP	6353749	-	27,50	1,6	1,40	4,00	9,00	0,25	0,55	0,75
	TNMG330924RP	5062148	-	33,00	2,4	2,00	6,00	13,00	0,30	0,65	0,90
	VNMG160408RP	4045167	4121716	16,61	0,8	1,00	2,00	3,50	0,20	0,40	0,50
	VNMG160412RP	5090857	4121717	16,61	1,2	1,20	2,50	3,50	0,22	0,40	0,50
	WNMG060408RP	4045178	4121721	6,52	0,8	1,00	3,00	4,00	0,20	0,40	0,50
	WNMG080408RP	4045185	4121725	8,69	0,8	1,00	3,00	5,00	0,20	0,45	0,60
	WNMG080412RP	4045188	4121726	8,69	1,2	1,20	3,50	5,00	0,22	0,50	0,65
	WNMG080416RP	-	4121727	8,69	1,6	1,40	4,00	5,00	0,25	0,50	0,70



Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	S1	15 55 140	10 40 60
	S2	15 60 140	10 30 75
	S3	15 70 140	15 40 75
	S4	15 70 170	15 55 105
Твердый сплав		KCU10	KCU25



номер по каталогу ISO	KCU10	KCU25	L10	Rε	начальная глубина резания		начальная подача			
					ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CNMG120401MS	5090495	-	12,90	0,1	0,15	0,30	1,00	0,05	0,10	0,12
CNMG120402MS	5090494	4050399	12,90	0,2	0,30	0,60	1,50	0,08	0,15	0,20
CNMG120404MS	5090496	4050402	12,90	0,4	0,40	0,80	3,00	0,10	0,20	0,30
CNMG120408MS	5090497	4050454	12,90	0,8	0,60	1,20	4,00	0,12	0,25	0,35
CNMG120412MS	5090498	4050455	12,90	1,2	1,00	2,00	5,00	0,12	0,25	0,40
CNMG120416MS	5090499	4050458	12,90	1,6	1,20	2,50	5,00	0,14	0,25	0,40
CNMG160608MS	5090680	4050460	16,12	0,8	0,60	1,20	7,00	0,12	0,30	0,45
CNMG160612MS	5090681	4050462	16,12	1,2	1,00	2,00	7,00	0,14	0,30	0,45
CNMG190608MS	5090682	4050466	19,34	0,8	1,00	2,00	9,00	0,12	0,30	0,45
CNMG190612MS	5531238	5062149	19,34	1,2	1,20	2,50	9,00	0,12	0,30	0,50
CNMG190616MS	5090684	4050469	19,34	1,6	1,40	2,50	9,00	0,14	0,30	0,50
DNMG110408MS	5090685	4050477	11,63	0,8	0,60	1,20	3,50	0,12	0,25	0,35
DNMG150401MS	5090687	-	15,50	0,1	0,15	0,30	1,00	0,05	0,10	0,12
DNMG150402MS	5090686	4050479	15,50	0,2	0,30	0,60	2,00	0,08	0,15	0,20
DNMG150404MS	5090688	4050480	15,50	0,4	0,40	0,80	3,00	0,10	0,20	0,30
DNMG150408MS	5090689	4050481	15,50	0,8	0,60	1,20	4,00	0,12	0,25	0,35
DNMG150412MS	5090740	4050484	15,50	1,2	1,00	2,00	5,00	0,12	0,25	0,40
DNMG150604MS	5090741	4050486	15,50	0,4	0,40	0,80	3,00	0,10	0,20	0,30
DNMG150608MS	5090742	4050487	15,50	0,8	0,80	1,50	4,00	0,12	0,25	0,35
DNMG150612MS	5090743	4050489	15,50	1,2	1,00	2,00	5,00	0,12	0,25	0,40
SNMG120408MS	5090760	4121683	12,70	0,8	0,80	2,50	4,00	0,12	0,25	0,35
SNMG120412MS	5090761	4121685	12,70	1,2	1,00	3,00	5,00	0,12	0,25	0,40
SNMG150608MS	-	4121686	15,88	0,8	1,00	3,00	7,00	0,12	0,30	0,45
SNMG150612MS	-	4121687	15,88	1,2	1,20	3,50	7,00	0,14	0,30	0,45
SNMG190612MS	-	4121689	19,05	1,2	1,10	3,00	9,00	0,12	0,30	0,50
TNMG160402MS	5090767	4121695	16,50	0,2	0,30	0,90	2,00	0,08	0,15	0,20
TNMG160404MS	5090768	4121696	16,50	0,4	0,40	1,20	3,00	0,10	0,20	0,30
TNMG160408MS	5090769	4121697	16,50	0,8	0,80	2,50	4,00	0,12	0,25	0,35
TNMG220404MS	5090810	4121700	22,00	0,4	0,40	1,20	8,00	0,10	0,25	0,40
TNMG220408MS	5090811	4121701	22,00	0,8	0,80	2,50	9,00	0,12	0,30	0,45
TNMG220412MS	5090812	4121703	22,00	1,2	1,00	3,00	9,00	0,12	0,30	0,50
TNMG270608MS	-	4121706	27,50	0,8	0,80	2,50	11,00	0,12	0,30	0,50
VNMG160401MS	5090852	4121713	16,61	0,1	0,15	0,40	1,00	0,05	0,10	0,12
VNMG160402MS	5090851	4121712	16,61	0,2	0,30	0,70	2,00	0,08	0,15	0,20
VNMG160404MS	5090853	4121714	16,61	0,4	0,40	0,90	3,00	0,10	0,20	0,30
VNMG160408MS	5090854	4121715	16,61	0,8	0,80	2,00	4,00	0,12	0,25	0,35
VNMG220404MS	5090855	4121718	22,14	0,4	0,40	0,90	8,00	0,10	0,25	0,40
VNMG220408MS	5090856	4121719	22,14	0,8	0,80	2,00	9,00	0,12	0,30	0,45
WNMG060408MS	5090890	4121720	6,52	0,8	0,80	2,50	3,00	0,12	0,20	0,30
WNMG080401MS	5090892	-	8,69	0,1	0,15	0,50	1,00	0,05	0,10	0,12
WNMG080402MS	5090891	4121722	8,69	0,2	0,30	0,90	2,00	0,08	0,15	0,20
WNMG080404MS	5090893	4121723	8,69	0,4	0,40	1,20	3,00	0,10	0,20	0,30
WNMG080408MS	5090894	4121724	8,69	0,8	0,80	2,50	4,00	0,12	0,25	0,35

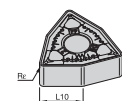
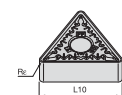
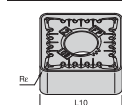
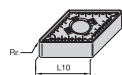
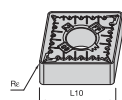
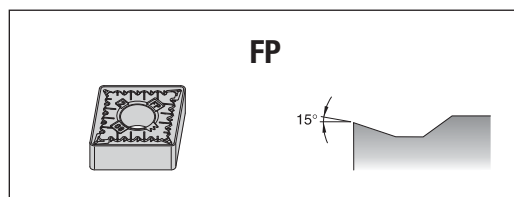
ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
FIRST CHOICE

Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	S1	15	55	140
	S2	15	60	140
	S3	15	70	140
	S4	15	70	170
Твердый сплав		KCU10		

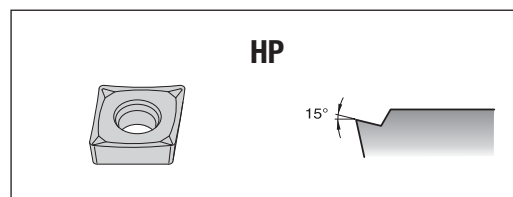


номер по каталогу ISO	KCU10	L10	Rr	начальная глубина резания		начальная подача		
				ap min	ap max	f/rev min	f/rev max	
CNMG120404FP	4171824	12,90	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
CNMG120408FP	4050061	12,90	0,8	0,40	1,00	0,10	0,20	0,30
CNMG120412FP	4050062	12,90	1,2	0,50	1,20	0,12	0,25	0,35
DNMG110404FP	4171826	11,63	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
DNMG110408FP	4050743	11,63	0,8	0,40	1,00	0,10	0,20	0,30
DNMG150404FP	4171827	15,50	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
DNMG150408FP	4171828	15,50	0,8	0,40	1,00	0,10	0,20	0,30
DNMG150412FP	4171829	15,50	1,2	0,50	1,20	0,12	0,25	0,35
DNMG150604FP	4171830	15,50	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
DNMG150608FP	4171831	15,50	0,8	0,40	1,00	0,10	0,20	0,30
SNMG120404FP	4171835	12,70	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
SNMG120408FP	4171836	12,70	0,8	0,40	1,00	0,10	0,20	0,30
TNMG160404FP	4171838	16,50	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
TNMG160408FP	4171839	16,50	0,8	0,40	1,00	0,10	0,20	0,30
TNMG160412FP	4171840	16,50	1,2	0,50	1,20	0,12	0,25	0,35
TNMG220404FP	4171841	22,00	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
TNMG220408FP	4171842	22,00	0,8	0,40	1,00	0,10	0,20	0,30
VNMG160404FP	4171843	16,61	0,4	0,20	0,40	0,08	0,15	0,25
VNMG160408FP	4171844	16,61	0,8	0,30	0,60	0,10	0,20	0,30
WNMG060404FP	4050746	6,52	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
WNMG080404FP	4171849	8,69	0,4	0,20	0,50	0,08	0,15	0,25
WNMG080408FP	4171851	8,69	0,8	0,40	1,00	0,10	0,20	0,30





Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	S1	15 55 140	10 40 60
	S2	15 60 140	10 30 75
	S3	15 70 140	15 40 75
	S4	15 70 170	15 55 105
Твердый сплав		KCU10	KCU25



номер по каталогу ISO	KCU10	KCU25	L10	Rε	начальная глубина резания		начальная подача			
					ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CCGT060202HP	4045134	4050372	6,45	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
CCGT060204HP	4045137	4050403	6,45	0,4	0,40	<b>0,80</b>	1,80	0,08	<b>0,15</b>	0,30
CCGT060208HP	-	4050404	6,45	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
CCGT09T302HP	4045141	4050405	9,67	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,50	0,05	<b>0,10</b>	0,15
CCGT09T304HP	4045194	4050406	9,67	0,4	0,40	<b>0,80</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,30
CCGT09T308HP	4045196	4050407	9,67	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40
CCGT120402HP	4045198	4050408	12,90	0,2	0,20	<b>0,40</b>	2,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
CCGT120404HP	4045199	-	12,90	0,4	0,40	<b>0,80</b>	3,50	0,08	<b>0,15</b>	0,30
CCGT120408HP	4045200	-	12,90	0,8	0,60	<b>1,10</b>	4,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
DCGT070202HP	4045237	4050421	7,75	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
DCGT070204HP	4045239	4050422	7,75	0,4	0,40	<b>0,80</b>	1,80	0,08	<b>0,15</b>	0,30
DCGT070208HP	4045240	-	7,75	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
DCGT11T302HP	4045241	4050424	11,63	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,50	0,05	<b>0,10</b>	0,15
DCGT11T304HP	4045263	4050425	11,63	0,4	0,40	<b>0,80</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,30
DCGT11T308HP	4045264	4050426	11,63	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40
TCGT110202HP	-	4050434	11,00	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
TCGT110204HP	-	4050435	11,00	0,4	0,40	<b>0,70</b>	1,80	0,08	<b>0,15</b>	0,30
TCGT16T302HP	-	4050437	16,50	0,2	0,20	<b>0,40</b>	2,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
TCGT16T304HP	4045316	-	16,50	0,4	0,40	<b>0,70</b>	3,50	0,08	<b>0,15</b>	0,30
TCGT16T308HP	4045318	-	16,50	0,8	0,60	<b>1,00</b>	4,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
VBGT110302HP	4045335	-	11,07	0,2	0,20	<b>0,40</b>	1,00	0,05	<b>0,10</b>	0,15
VBGT110304HP	4045338	4050447	11,07	0,4	0,40	<b>0,70</b>	1,80	0,08	<b>0,15</b>	0,30
VBGT160404HP	4045342	4050448	16,61	0,4	0,40	<b>0,70</b>	3,50	0,08	<b>0,15</b>	0,30
VBGT160408HP	4045344	4050449	16,61	0,8	0,60	<b>1,00</b>	4,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

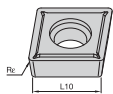
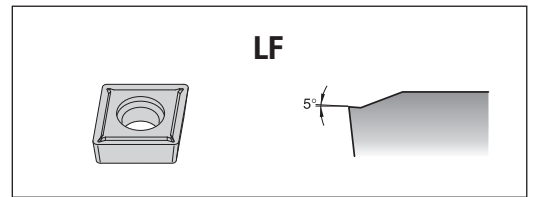
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

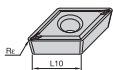
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

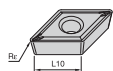
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	S1	15	55	140
	S2	15	60	140
	S3	15	70	140
	S4	15	70	170
Твердый сплав		KCU10		



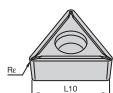
номер по каталогу ISO	KCU10	L10	Rε	начальная глубина резания		f/rev min	начальная подача		
				ap min	ap max		(мм/об)	f/rev max	
CCGT060201LF	4045136	6,45	0,1	0,05	<b>0,15</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
CCGT060202LF	4045135	6,45	0,2	0,10	<b>0,20</b>	1,50	0,06	<b>0,10</b>	0,12
CCGT060204LF	4045138	6,45	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,20
CCGT060208LF	4045140	6,45	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,20</b>	0,30
CCGT09T301LF	4045193	9,67	0,1	0,08	<b>0,20</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
CCGT09T302LF	4045142	9,67	0,2	0,18	<b>0,40</b>	1,50	0,06	<b>0,10</b>	0,12
CCGT09T304LF	4045195	9,67	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
CCGT09T308LF	4045197	9,67	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40



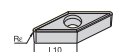
DCGT070201LF	4045238	7,75	0,1	0,05	<b>0,10</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
DCGT11T301LF	4045242	11,63	0,1	0,05	<b>0,10</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08



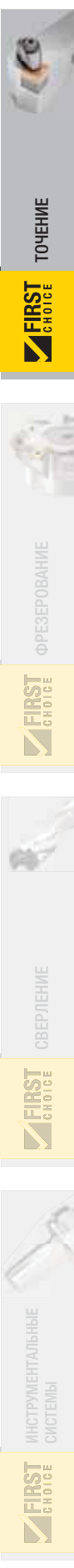
DCMT11T308LF	4045269	11,63	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,30	0,10	<b>0,20</b>	0,30
--------------	---------	-------	-----	------	-------------	------	------	-------------	------



TCGT110204LF	4044822	11,00	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
TCGT16T304LF	4045317	16,50	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
TCGT16T308LF	4045319	16,50	0,8	0,60	<b>1,10</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40



VBGT110301LF	4045337	11,07	0,1	0,05	<b>0,15</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
VBGT110302LF	4045336	11,07	0,2	0,10	<b>0,20</b>	1,50	0,06	<b>0,10</b>	0,12
VBGT110304LF	4045339	11,07	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,20
VBGT160401LF	4045341	16,61	0,1	0,05	<b>0,15</b>	1,00	0,04	<b>0,05</b>	0,08
VBGT160402LF	4045340	16,61	0,2	0,10	<b>0,20</b>	1,50	0,06	<b>0,10</b>	0,12
VBGT160404LF	4045343	16,61	0,4	0,30	<b>0,60</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,20



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

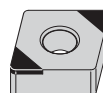
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	H1	120	180	260
	H2	120	180	260
	H3	80	120	180
	H4	80	120	180
Сплав с PcbN		KBH20		



Подготовка кромки:

..S01015/..S0415: Чистовая обработка, непрерывное плавное резание

..S01225/..S0525: Полушлифовая обработка: плавное и легкое прерывистое резание

..FW...: Зачистная геометрия Wiper



номер по каталогу ISO	KBH20	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
					ap max	f/rev max			
CNGA120408S01225MT	5330699	12,90	0,8	0,10	0,30	0,50	0,10	0,15	0,20
CNGA120412S01225MT	5330833	12,90	1,2	0,12	0,30	0,40	0,10	0,15	0,24



CNGA120408S01015FWMT	5330832	12,90	0,8	0,10	0,20	0,50	0,10	0,15	0,20
CNGA120412S01015FWMT	5330836	12,90	1,2	0,10	0,20	0,50	0,10	0,15	0,20



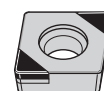
DNGA150608S01225MT	5330850	15,50	0,8	0,12	0,30	0,40	0,10	0,15	0,20
DNGA150612S01015MT	5330854	15,50	1,2	0,10	0,30	0,40	0,10	0,15	0,20



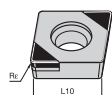
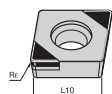
VNGA160412S01225MT	5330873	16,61	1,2	0,10	0,30	0,40	0,10	0,15	0,20
--------------------	---------	-------	-----	------	------	------	------	------	------



Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	H1	120	180	260
	H2	120	180	260
	H3	80	120	180
	H4	80	120	180
Сплав с PcbN		KBH20		



Подготовка кромки:  
 ..S01015/..S0415: Чистовая обработка, непрерывное плавное резание  
 ..S01225/..S0525: Получистовая обработка: плавное и легкое прерывистое резание  
 ..FW...: Зачистная геометрия Wiper



номер по каталогу ISO	KBH20	L10	Rε	начальная глубина резания			начальная подача		
				ap min	ap max	f/rev min	f/rev max	f/rev min	f/rev max
CCGW09T304S01015FWMT	5330136	9,67	0,4	0,08	0,20	0,25	0,08	0,10	0,15
CCGW09T308S01015FWMT	5330139	9,67	0,8	0,10	0,20	0,30	0,08	0,15	0,20
CCGW09T308S01015MT	5330138	9,67	0,8	0,10	0,20	0,30	0,08	0,15	0,18
CCGW09T308S01225MT	5330137	9,67	0,8	0,12	0,30	0,40	0,08	0,15	0,20

ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
FIRST CHOICE

