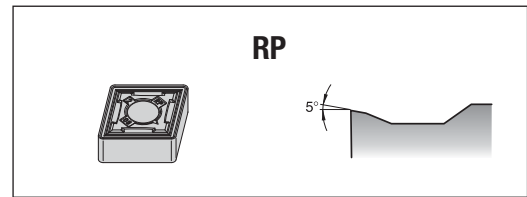


Скорость резания							
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	280	450	600	240	360	550
	K2	230	360	550	150	270	450
	K3	150	240	500	140	215	410
Твердый сплав		KCK05		KCK15			



номер по каталогу ISO	KCK05	KCK15	L10	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
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

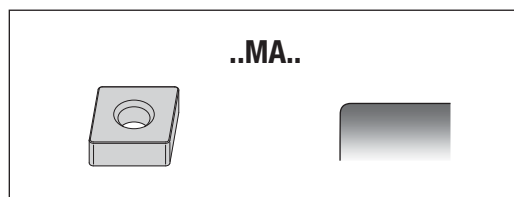
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

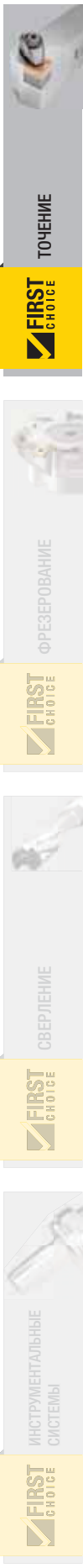
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

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



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

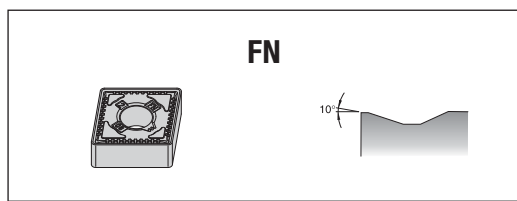
ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

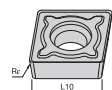
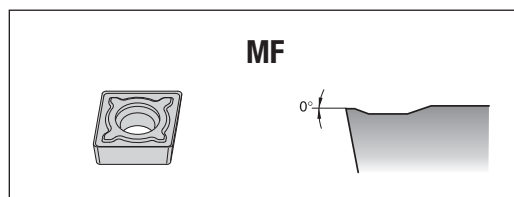
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	280	450	600
	K2	230	240	550
	K3	150	240	500
Твердый сплав		KCK05		



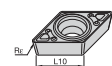
номер по каталогу ISO	KCK05	L10	R <sub>ε</sub>	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
					ap max	f/rev max			
CNMG090308FN	3751944	9,67	0,8	0,40	1,00	2,00	0,10	0,20	0,30
CNMG120404FN	3751945	12,90	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
CNMG120408FN	3751946	12,90	0,8	0,40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



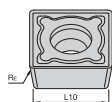
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	230	300	550
	K2	150	240	420
	K3	150	210	350
Твердый сплав		KCK20		



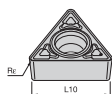
номер по каталогу ISO	KCK20	L10	R <sub>ε</sub>	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
					ap max	f/rev max			
CCMT060204MF	3755531	6,45	0,4	0,50	1,20	1,80	0,10	0,20	0,25
CCMT09T304MF	3755532	9,67	0,4	0,50	1,20	2,00	0,12	0,20	0,30
CCMT09T308MF	3758173	9,67	0,8	0,80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



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



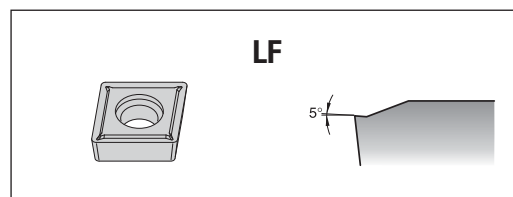
SCMT09T308MF	3755542	9,53	0,8	0,80	2,00	2,50	0,15	0,25	0,35
SCMT120408MF	3755543	12,70	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35
SCMT120412MF	3755544	12,70	1,2	1,00	2,50	4,00	0,20	0,30	0,40



TCMT110208MF	3755547	11,00	0,8	0,80	2,00	2,00	0,10	0,20	0,30
TCMT16T308MF	3755548	16,50	0,8	0,80	2,00	3,00	0,15	0,25	0,30
TCMT16T312MF	3755549	16,50	1,2	1,00	2,50	3,50	0,20	0,30	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	начальная глубина резания		f/rev min	начальная подача (мм/об)	f/rev max	
				ap min	ap max				
CCMT060204LF	3758167	6,45	0,4	0,40	<b>0,80</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,20
CCMT09T304LF	3758168	9,67	0,4	0,40	<b>0,80</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
CCMT09T308LF	3758169	9,67	0,8	0,80	<b>1,50</b>	2,30	0,10	<b>0,20</b>	0,30
CCMT120404LF	3758170	12,90	0,4	0,40	<b>0,80</b>	2,50	0,08	<b>0,20</b>	0,30
CCMT120408LF	3755481	12,90	0,8	0,80	<b>1,50</b>	3,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
DCMT070204LF	3755486	7,75	0,4	0,40	<b>0,90</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,20
DCMT11T304LF	3758172	11,63	0,4	0,40	<b>0,90</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
DCMT11T308LF	3755487	11,63	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,30	0,10	<b>0,20</b>	0,30
SCMT09T304LF	3755504	9,53	0,4	0,40	<b>1,00</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
SCMT09T308LF	3755505	9,53	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,30	0,10	<b>0,20</b>	0,30
SCMT120408LF	3755507	12,70	0,8	0,80	<b>2,00</b>	3,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
SCMT120412LF	3755508	12,70	1,2	1,00	<b>2,50</b>	3,00	0,10	<b>0,25</b>	0,40
TCMT110204LF	3755511	11,00	0,4	0,40	<b>1,00</b>	2,00	0,08	<b>0,20</b>	0,30
TCMT16T308LF	3755514	16,50	0,8	0,80	<b>2,00</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,35
TCMT16T312LF	3755515	16,50	1,2	1,20	<b>3,00</b>	2,30	0,10	<b>0,25</b>	0,40
VBMT160408LF	3755526	16,61	0,8	0,60	<b>1,20</b>	2,00	0,08	<b>0,15</b>	0,25
VBMT160412LF	3755527	16,61	1,2	0,80	<b>1,50</b>	2,30	0,10	<b>0,20</b>	0,30



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE