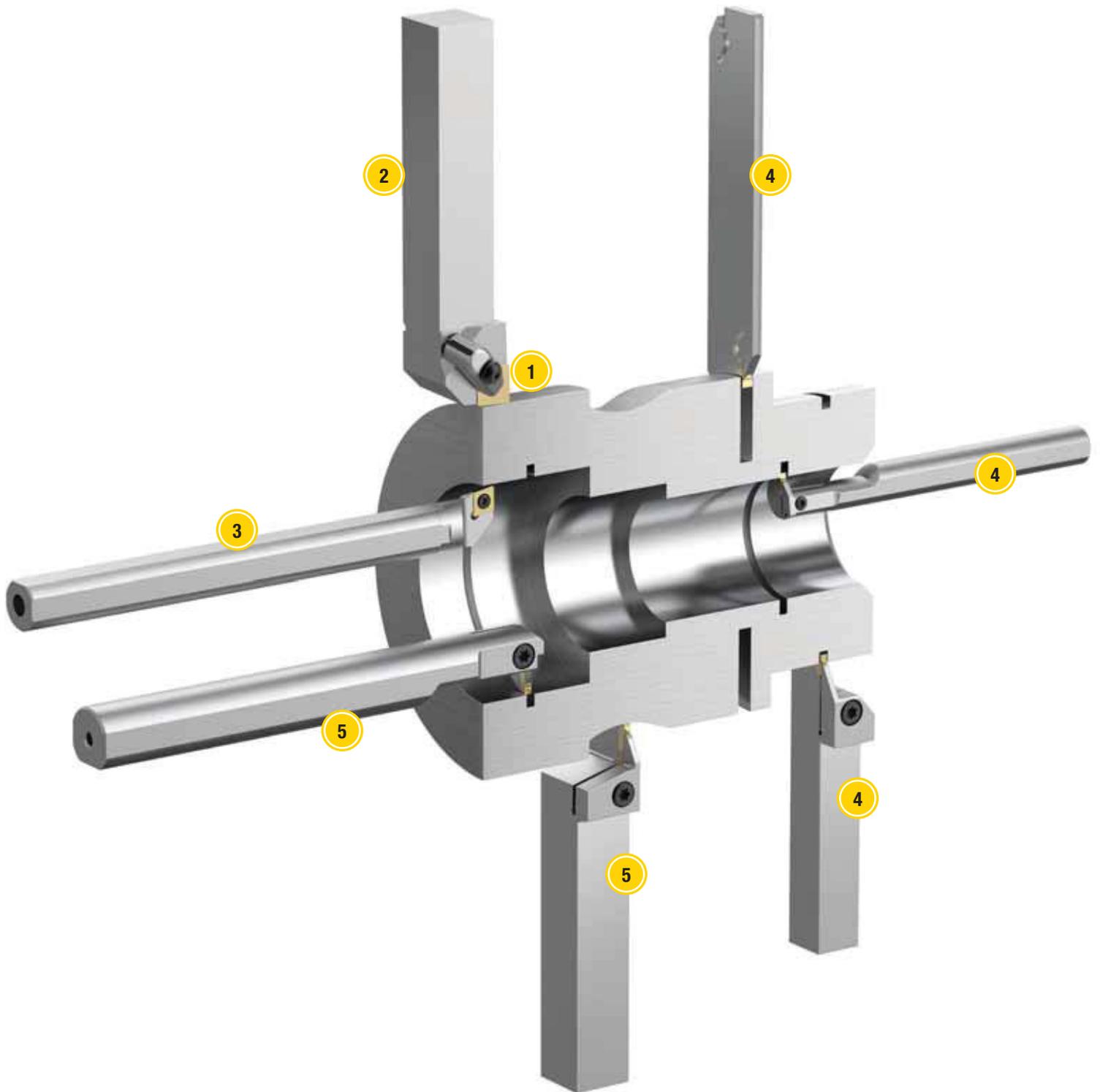


Точение



Токарные системы ISO

1	Пластины ISO	A2–A29
	Сталь.....	A4–A8
	Нержавеющая сталь	A9–A13
	Чугун.....	A14–A18
	Цветные металлы.....	A19–A22
	Жаропрочные сплавы.....	A23–A27
	Закаленные материалы	A28–A29
2	Державки	A30–A35, A39–A47
	Державки для пластин без заднего угла с креплением KenClamp.....	A30–A35
	Державки для пластин с задним углом с креплением винтом.....	A39–A45
3	Расточные оправки	A35–A38, A45–A47
	Расточные оправки для пластин без заднего угла с креплением KenClamp.....	A35–A38
	Расточные оправки для пластин с задним углом с креплением винтом	A45–A47
	Описание сплавов	A48–A49
	Обработка канавок и отрезка	
4	Beyond Evolution	A50–A70
	Режущие пластины	A52–A56
	Цельные державки.....	A57–A61
	Расточные оправки для обработки торцевых канавок.....	A62
	Отрезные лезвия	A63
	Техническая информация	A64–A68
	Описание сплавов	A70
5	A4	A72–A91
	Режущие пластины	A74–A79
	Цельные державки.....	A80–A83
	Расточные оправки.....	A84
	Описание сплавов	A85
	Техническая информация	A86–A91
	Рекомендованные значения моментов для державок и расточных оправок	A92
	Таблица ссылок на обрабатываемые материалы	E8



➤ 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

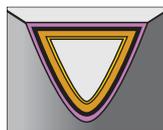
Beyond™ Drive™ • Технические сведения

Дополнительное шлифование опорной поверхности после нанесения покрытия

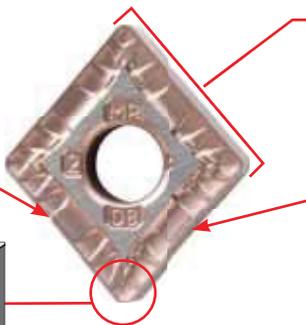
- Повышенная надежность посадки пластины в гнезде.

Слой мелкозернистого оксида алюминия

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



TiN/MT-TiCN/TiCN/Al₂O₃/TiO₂CN



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™

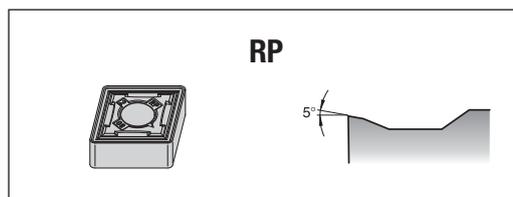
- Превосходная износостойкость и возможность увеличения скоростей резания при повышенных температурах.
- Идеальное решение для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов.
- Повышенная стойкость к образованию проточин по глубине резания.
- Рекомендуется для операций чистовой и получистовой обработки.

Сплавы KCU25™

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



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 _e	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



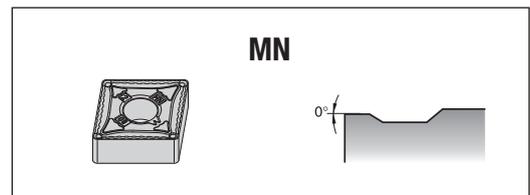
ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE

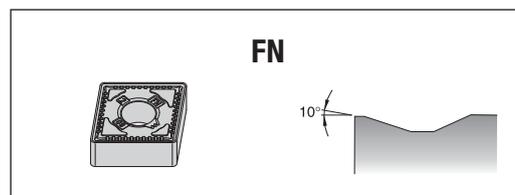
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	P0/P1	140 395 450	135 275 360	130 210 240
	P2	180 265 350	135 195 320	130 150 230
	P3	170 190 250	135 155 230	100 120 170
	P4	90 145 200	70 105 180	50 95 140
Твердый сплав		KCP10B	KCP25B	KCP40B



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



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



ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

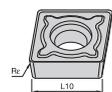
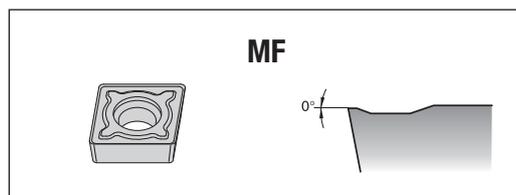
СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE

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



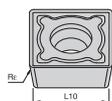
Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	P0/P1	140 395 450	135 275 360
	P2	180 265 350	135 195 320
	P3	170 190 250	135 155 230
	P4	90 145 200	70 105 180
	P5	150 215 300	120 195 270
	P6	110 180 270	105 150 220
Твердый сплав		KCP10B	KCP25B



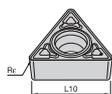
номер по каталогу ISO	KCP10B	KCP25B	L10	R _ε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
						ap max	f/rev max		f/rev min	f/rev max
CCMT060204MF	5697910	5694055	6,45	0,4	0,50	1,20	1,80	0,10	0,20	0,25
CCMT09T304MF	5697912	5694058	9,67	0,4	0,50	1,20	2,00	0,12	0,20	0,30
CCMT09T308MF	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



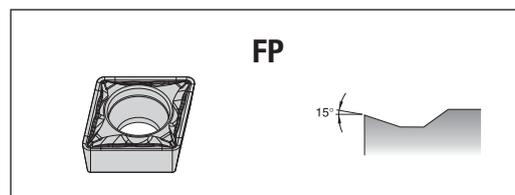
SCMT09T308MF	5387858	5387553	9,53	0,8	0,80	2,00	2,50	0,15	0,25	0,35
SCMT09T312MF	-	5387555	9,52	1,2	1,00	2,50	3,00	0,20	0,30	0,40
SCMT120408MF	-	5387557	12,70	0,8	0,80	2,00	3,50	0,15	0,25	0,35
SCMT120412MF	-	5387559	12,70	1,2	1,00	2,50	4,00	0,20	0,30	0,40



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 _ε	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

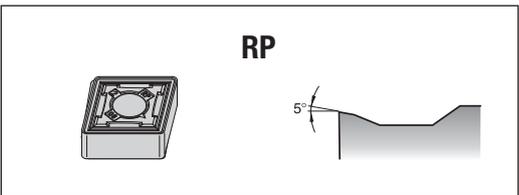
ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

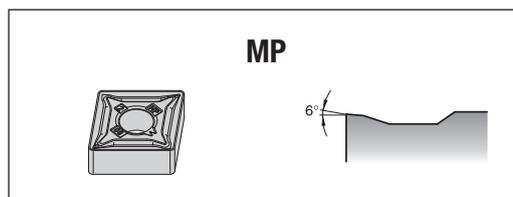
Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	M1	100 180 250	90 150 180
	M2	100 165 260	90 140 180
	M3	100 150 250	90 120 180
Твердый сплав		KCM15B	KCM25B



номер по каталогу ISO	KCM15B	KCM25B	L10	R _ε	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 _e	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

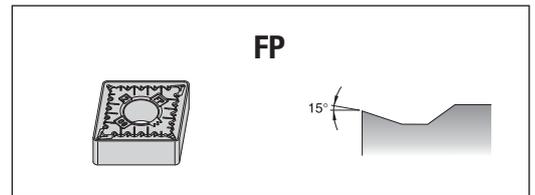
СВЕРЛЕНИЕ

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

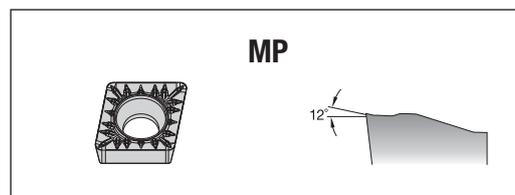


номер по каталогу ISO	KCU10	KCM15B	L10	R _ε	начальная глубина резания (мм)		начальная подача (мм/об)			
					ap min	ap max	f/rev min	f/rev max		
CNMG120404FP	4171824	-	12,90	0,4	0,20	0,50	2,00	0,08	0,15	0,25
CNMG120408FP	4050061	5640449	12,90	0,8	0,40	1,00	2,50	0,10	0,20	0,30
CNMG120412FP	4050062	-	12,90	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



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	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

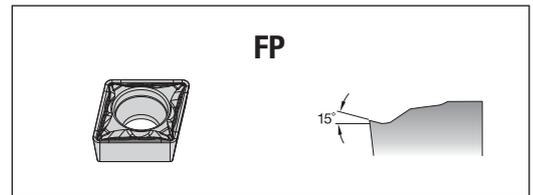
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

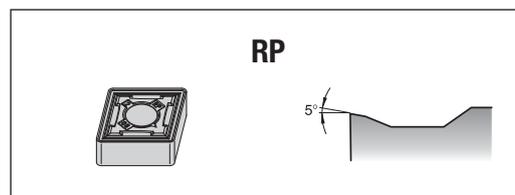
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	M1	130	215	240
	M2	130	200	240
	M3	130	185	240
Твердый сплав		KCU10		



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

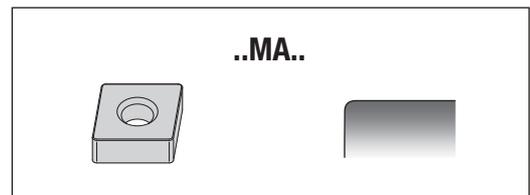
ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

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		f/rev min	начальная подача (мм/об)	f/rev max
				ap min	ap 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



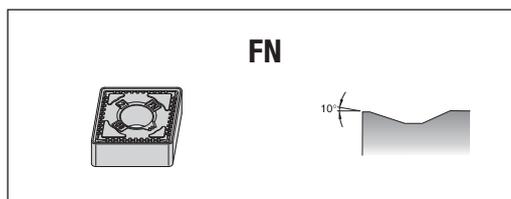
ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE

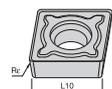
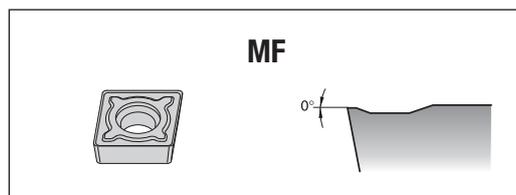
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	280	450	600
	K2	230	240	550
	K3	150	240	500
Твердый сплав		KCK05		



номер по каталогу ISO	KCK05	L10	R _ε	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



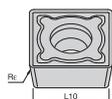
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	230	300	550
	K2	150	240	420
	K3	150	210	350
Твердый сплав		KCK20		



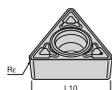
номер по каталогу ISO	KCK20	L10	R _ε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)	
					ap max	f/rev max			
CCMT060204MF	3755531	6,45	0,4	0,50	1,20	1,80	0,10	0,20	0,25
CCMT09T304MF	3755532	9,67	0,4	0,50	1,20	2,00	0,12	0,20	0,30
CCMT09T308MF	3758173	9,67	0,8	0,80	2,00	2,50	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



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

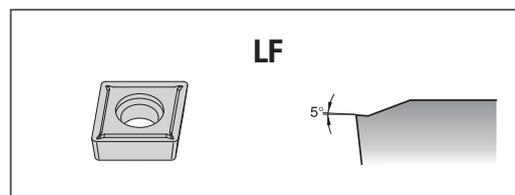
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

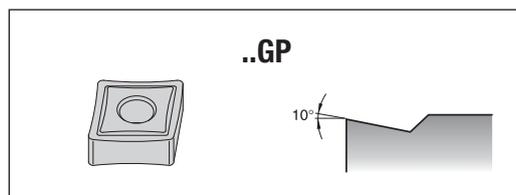
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	K1	230	300	550
	K2	150	240	420
	K3	150	210	350
Твердый сплав		KCK20		



номер по каталогу ISO	KCK20	L10	Rε	начальная глубина резания		f/rev min	начальная подача		
				ap min	ap max		начальная подача (мм/об)	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



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

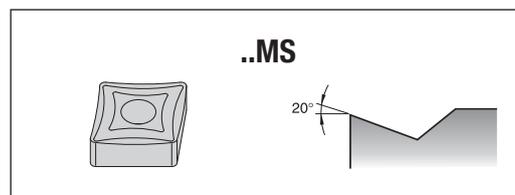
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

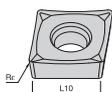
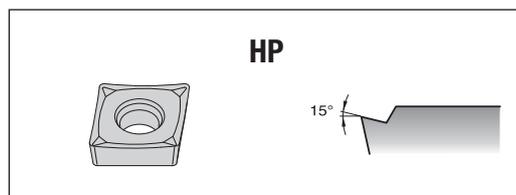
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



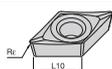
номер по каталогу ISO	KC5410	L10	Rε	ap min	начальная глубина резания (мм)		f/rev min	начальная подача (мм/об)		f/rev max
					ap max	f/rev max				
CNMS120408	1560797	12,90	0,8	0,60	1,50	2,30	0,15	0,30	0,40	
CNMS160608	1560799	16,12	0,8	0,60	1,50	3,00	0,15	0,30	0,40	
CNMS190608	1560801	19,34	0,8	0,60	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	



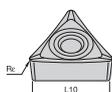
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



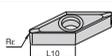
номер по каталогу ISO	KC5410	L10	R _ε	начальная глубина резания		начальная подача		f/rev min	f/rev max
				ap min	ap max	(мм)	(мм/об)		
CCGT060202HP	1560600	6,45	0,2	0,20	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15
CCGT060204HP	1560389	6,45	0,4	0,40	0,80	1,80	0,08	0,15	0,30
CCGT060208HP	1623193	6,45	0,8	0,60	1,10	2,00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



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



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



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



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

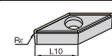
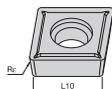
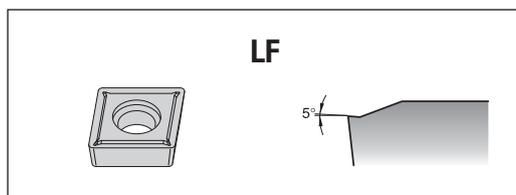
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

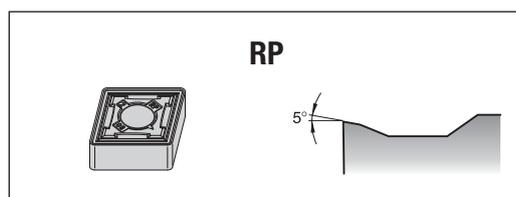
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	N1-N2	125	550	1000
	N4	125	275	750
	N5	125	170	1200
	N6	100	200	500
	N8	100	215	500
Твердый сплав		KC5410		



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



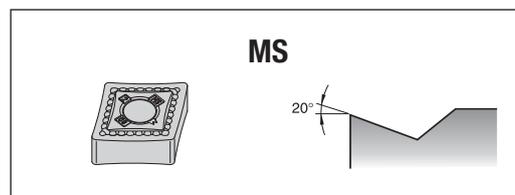
Скорость резания			
Диапазон скорости резания (м/мин)	S1	15 55 140	10 40 60
	S2	15 60 140	10 30 75
	S3	15 70 140	15 40 75
	S4	15 70 170	15 55 105
Твердый сплав		KCU10	KCU25



номер по каталогу ISO	KCU10	KCU25	L10	R _e	начальная глубина резания		начальная подача				
					ap min	ap max	f/rev min	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

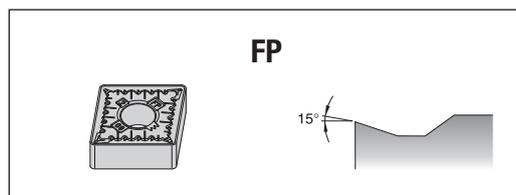
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

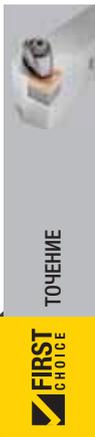
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

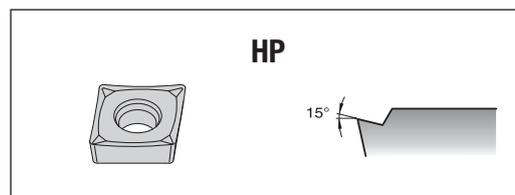
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	S1	15	55	140
	S2	15	60	140
	S3	15	70	140
	S4	15	70	170
Твердый сплав		KCU10		



номер по каталогу ISO	KCU10	L10	R _ε	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	2,00	0,08	0,15	0,25
CNMG120408FP	4050061	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	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
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	8,69	0,8	0,40	1,00	2,50	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	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15
CCGT060204HP	4045137	4050403	6,45	0,4	0,40	0,80	1,80	0,08	0,15	0,30
CCGT060208HP	-	4050404	6,45	0,8	0,60	1,10	2,00	0,10	0,25	0,40
CCGT09T302HP	4045141	4050405	9,67	0,2	0,20	0,40	1,50	0,05	0,10	0,15
CCGT09T304HP	4045194	4050406	9,67	0,4	0,40	0,80	2,00	0,08	0,15	0,30
CCGT09T308HP	4045196	4050407	9,67	0,8	0,60	1,10	2,30	0,10	0,25	0,40
CCGT120402HP	4045198	4050408	12,90	0,2	0,20	0,40	2,00	0,05	0,10	0,15
CCGT120404HP	4045199	-	12,90	0,4	0,40	0,80	3,50	0,08	0,15	0,30
CCGT120408HP	4045200	-	12,90	0,8	0,60	1,10	4,00	0,10	0,25	0,40
DCGT070202HP	4045237	4050421	7,75	0,2	0,20	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15
DCGT070204HP	4045239	4050422	7,75	0,4	0,40	0,80	1,80	0,08	0,15	0,30
DCGT070208HP	4045240	-	7,75	0,8	0,60	1,10	2,00	0,10	0,25	0,40
DCGT11T302HP	4045241	4050424	11,63	0,2	0,20	0,40	1,50	0,05	0,10	0,15
DCGT11T304HP	4045263	4050425	11,63	0,4	0,40	0,80	2,00	0,08	0,15	0,30
DCGT11T308HP	4045264	4050426	11,63	0,8	0,60	1,10	2,30	0,10	0,25	0,40
TCGT110202HP	-	4050434	11,00	0,2	0,20	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15
TCGT110204HP	-	4050435	11,00	0,4	0,40	0,70	1,80	0,08	0,15	0,30
TCGT16T302HP	-	4050437	16,50	0,2	0,20	0,40	2,00	0,05	0,10	0,15
TCGT16T304HP	4045316	-	16,50	0,4	0,40	0,70	3,50	0,08	0,15	0,30
TCGT16T308HP	4045318	-	16,50	0,8	0,60	1,00	4,00	0,10	0,25	0,40
VBGT110302HP	4045335	-	11,07	0,2	0,20	0,40	1,00	0,05	0,10	0,15
VBGT110304HP	4045338	4050447	11,07	0,4	0,40	0,70	1,80	0,08	0,15	0,30
VBGT160404HP	4045342	4050448	16,61	0,4	0,40	0,70	3,50	0,08	0,15	0,30
VBGT160408HP	4045344	4050449	16,61	0,8	0,60	1,00	4,00	0,10	0,25	0,40



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

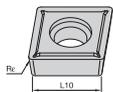
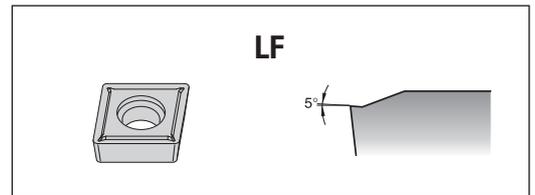
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

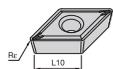
Скорость резания				
Диапазон скорости резания (м/мин)	S1	15	55	140
	S2	15	60	140
	S3	15	70	140
	S4	15	70	170
Твердый сплав		KCU10		



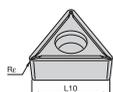
номер по каталогу ISO	KCU10	L10	Rε	начальная глубина резания		f/rev min	начальная подача		
				ap min	ap max		(мм/об)	f/rev max	
CCGT060201LF	4045136	6,45	0,1	0,05	0,15	1,00	0,04	0,05	0,08
CCGT060202LF	4045135	6,45	0,2	0,10	0,20	1,50	0,06	0,10	0,12
CCGT060204LF	4045138	6,45	0,4	0,30	0,60	2,00	0,08	0,15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



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



DCMT11T308LF	4045269	11,63	0,8	0,80	2,00	2,30	0,10	0,20	0,30
--------------	---------	-------	-----	------	-------------	------	------	-------------	------



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



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



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

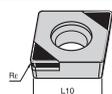
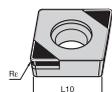
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

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: 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

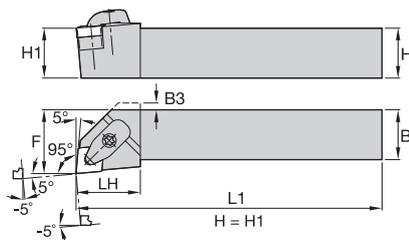
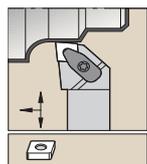
ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE



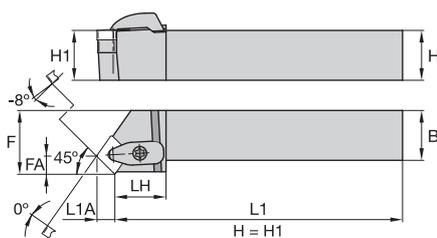
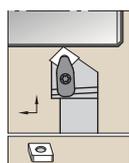
ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE



■ DCLN-KC 95°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	B3	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus	штифт с пазом	дополнительный стопорный штифт
правое исполнение															
1875199	DCLNR2020K12KC04	20	20	25,0	125	32,0	4,0	CN..120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM4615IP
1875193	DCLNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	—	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875212	DCLNR2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	—	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM58L15IP
1875223	DCLNR3225P12KC04	32	25	32,0	170	32,0	—	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875224	DCLNR3232P16KC06	32	32	40,0	170	33,0	—	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM58L15IP
2273091	DCLNR3232P19KC06	32	32	40,0	170	40,0	—	CN..190612	ICSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210R ASSY	25 IP	SSP025016M	KLM68L25IP
левое исполнение															
1875194	DCLNL2020K12KC04	20	20	25,0	125	32,0	4,0	CN..120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM4615IP
1875196	DCLNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	32,0	—	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875205	DCLNL2525M16KC06	25	25	32,0	150	33,0	—	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM58L15IP
1875231	DCLNL3225P12KC04	32	25	32,0	170	32,0	—	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875230	DCLNL3225P16KC06	32	25	32,0	170	33,0	—	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM58L15IP
1875225	DCLNL3232P16KC06	32	32	40,0	170	33,0	—	CN..160612	ICSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM58L15IP
2273093	DCLNL3232P19KC06	32	32	40,0	170	40,0	—	CN..190612	ICSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210R ASSY	25 IP	SSP025016M	KLM68L25IP

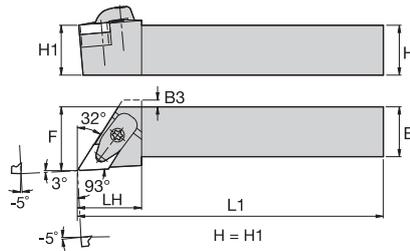
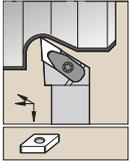
ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE



■ DCSN-KC 45°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus	штифт с пазом	дополнительный стопорный штифт
правое исполнение																
2273102	DCSNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	35,0	8,2	8,5	CN..120408	ICSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP

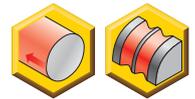
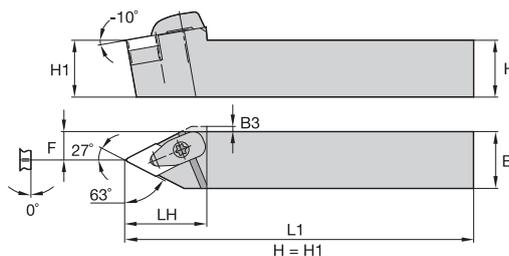
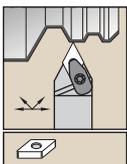
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE



■ DDJN-KC 93°



номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	B3	эталонная пластина	винт					дополнительный стопорный штифт	
									опорная пластина	опорной пластины	Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus		штифт с пазом
правое исполнение															
2273105	DDJNR2020K11KC04	20	20	25,0	125	30,0	2,0	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM34L9IP
1875197	DDJNR2020K15KC06	20	20	25,0	125	32,0	4,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
2273106	DDJNR2525M11KC04	25	25	32,0	150	30,0	—	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM34L9IP
1875191	DDJNR2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	—	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875208	DDJNR3225P15KC06	32	25	32,0	170	32,0	—	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875227	DDJNR3232P15KC06	32	32	40,0	170	32,0	—	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
левое исполнение															
2273107	DDJNL2020K11KC04	20	20	25,0	125	30,0	2,0	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM34L9IP
1875198	DDJNL2020K15KC06	20	20	25,0	125	32,0	4,0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
2273108	DDJNL2525M11KC04	25	25	32,0	150	30,0	—	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM34L9IP
1875192	DDJNL2525M15KC06	25	25	32,0	150	32,0	—	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875207	DDJNL3225P15KC06	32	25	32,0	170	32,0	—	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875209	DDJNL3232P15KC06	32	32	40,0	171	32,0	—	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP



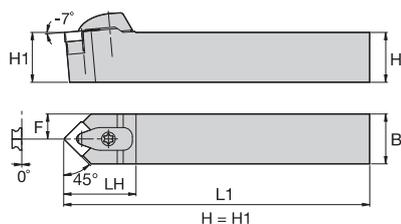
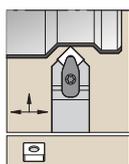
■ DDNN-KC 63°



номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	B3	эталонная пластина	винт					дополнительный стопорный штифт	
									опорная пластина	опорной пластины	Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus		штифт с пазом
правое исполнение															
2273111	DDNNR2020K15KC06	20	20	10,0	125	40,0	2,5	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
2273112	DDNNR2525M15KC06	25	25	13,0	150	40,0	—	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP



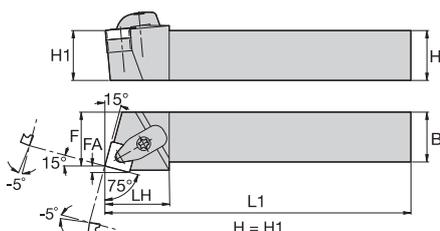
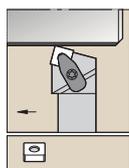
ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE



■ DSDN-KC 45°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	винт					дополнительный стопорный штифт	
								опорная пластина	опорной пластины	Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus		штифт с пазом
1875211	DSDNN2525M12KC04	25	25	12,0	150	36,0	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
1875216	DSDNN2525M15KC06	25	25	12,0	150	42,0	SN..150612	ISSN543	KMSP515IP	15 IP	CM209R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM58L15IP
2273139	DSDNN3232P19KC06	32	32	15,5	170	44,0	SN..190612	ISSN643	KMSP625IP	25 IP	CM210R ASSY	25 IP	SSP025016M	KLM68L25IP

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

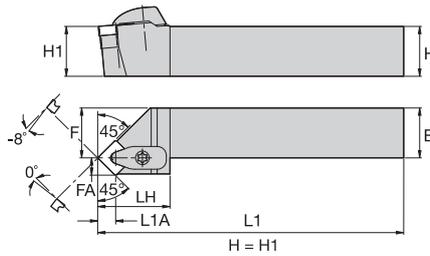
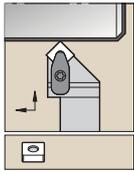


■ DSRN-KC 75°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	FA	эталонная пластина	винт					дополнительный стопорный штифт	
									опорная пластина	опорной пластины	Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus		штифт с пазом
правое исполнение															
1875228	DSRNR2525M12KC04	25	25	27,0	150	32,0	3,3	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP

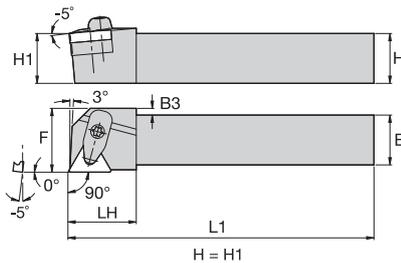
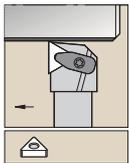
СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE



■ DSSN-KC 45°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины Torx Plus	прижимной узел Torx Plus	штифт с пазом	дополнительный стопорный штифт		
правое исполнение																
1875195	DSSNR2525M12KC04	25	25	32,0	150	36,0	8,4	9,6	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP
левое исполнение																
1875203	DSSNL2525M12KC04	25	25	32,0	150	36,0	8,4	8,7	SN..120408	ISSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP

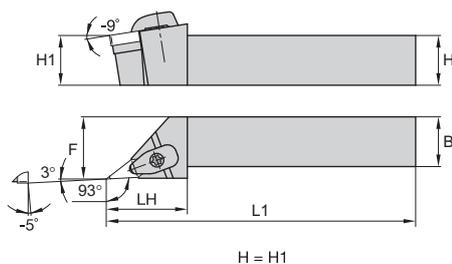
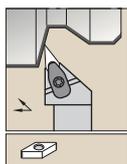


■ DTGN-KC 90°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	B3	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины Torx Plus	прижимной узел Torx Plus	штифт с пазом	дополнительный стопорный штифт		
правое исполнение															
2273441	DTGNR2525M16KC04	25	25	32,0	150	25,0	—	TN..160408	ITSN323	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM34L9IP
левое исполнение															
1875234	DTGNL2525M22KC04	25	25	32,0	150	32,0	3,0	TN..220408	ITSN443	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM46L15IP



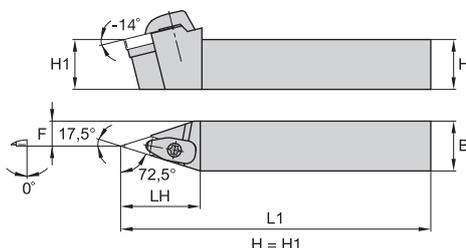
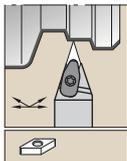
ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE



■ DVJN-KC 93°

номер заказа	номер по каталогу	H		F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины		Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus	штифт с пазом	дополнительный стопорный штифт	
		B	V						CM215R	IP						
правое исполнение																
2439399	DVJNR2020K16KC04	20	20	25,0	125	46,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15	IP	CM215R ASSY	15	IP	SSP025016M	KLM34L9IP
2439401	DVJNR2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15	IP	CM215R ASSY	15	IP	SSP025016M	KLM34L9IP
2439443	DVJNR3225P16KC04	32	25	32,0	170	46,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15	IP	CM215R ASSY	15	IP	SSP025016M	KLM34L9IP
левое исполнение																
2439400	DVJNL2020K16KC04	20	20	25,0	125	46,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15	IP	CM215R ASSY	15	IP	SSP025016M	KLM34L9IP
2439402	DVJNL2525M16KC04	25	25	32,0	150	46,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15	IP	CM215R ASSY	15	IP	SSP025016M	KLM34L9IP
2439444	DVJNL3225P16KC04	32	25	32,0	170	46,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15	IP	CM215R ASSY	15	IP	SSP025016M	KLM34L9IP

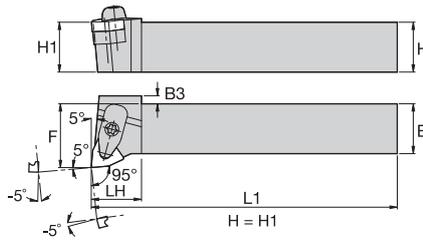
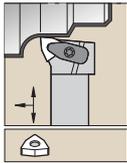
ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE



■ DVVN-KC 72,5°

номер заказа	номер по каталогу	H		F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины		Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus	штифт с пазом	дополнительный стопорный штифт	
		B	V						CM215R	IP						
2439455	DVVNN2020K16KC04	20	20	10,0	150	48,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15	IP	CM215R ASSY	15	IP	SSP025016M	KLM34L9IP
2439456	DVVNN2525M16KC04	25	25	12,0	150	48,0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15	IP	CM215R ASSY	15	IP	SSP025016M	KLM34L9IP

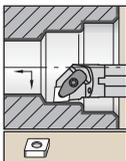
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE



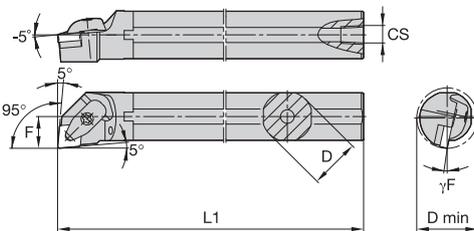
■ DWLN-KC 95°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	B3	эталонная пластина	комплектующие						
									опорная пластина	винт опорной пластины	Torx Plus	прижимной узел	Torx Plus	штифт с пазом	дополнительный стопорный штифт
правое исполнение															
2439476	DWLN2020K06KC04	20	20	25,0	125	31,0	—	WN..060408	IWSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM34L9IP
2439471	DWLN2020K08KC04	20	20	25,0	125	33,0	—	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM4615IP
2273451	DWLN2525M06KC04	25	25	32,0	150	25,0	—	WN..060408	IWSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM34L9IP
1908860	DWLN2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM4615IP
1908862	DWLN2525M08KC04	32	32	40,0	170	25,0	—	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM4615IP
левое исполнение															
2439472	DWLN2020K08KC04	20	20	25,0	125	33,0	—	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM4615IP
2273455	DWLN2525M06KC04	25	25	32,0	150	25,0	—	WN..060408	IWSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM34L9IP
1908861	DWLN2525M08KC04	25	25	32,0	150	25,0	4,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	15 IP	SSP025016M	KLM4615IP

Расточные оправки для пластин без заднего угла



Стальная расточная оправка с внутренним подводом СОЖ

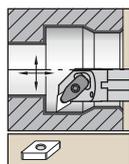


■ A-DCLN-KC 95°

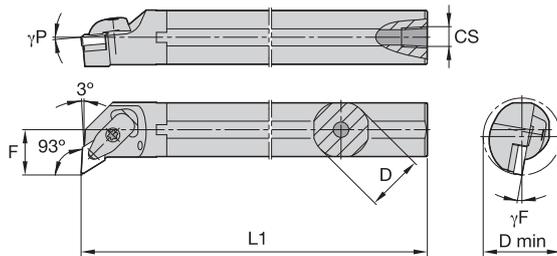
номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	CS	γF°	эталонная пластина	комплектующие					
									опорная пластина	винт опорной пластины	Torx Plus	прижимной узел	штифт с пазом	Torx Plus
правое исполнение														
2441867	A25RDCLNR12KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408	—	—	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441931	A32SDCLNR12KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441933	A40TDCLNR12KC04	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-9,0	CN..120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
левое исполнение														
2441930	A25RDCLNL12KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408	—	—	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441932	A32SDCLNL12KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12,0	CN.120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441934	A40TDCLNL12KC04	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-9,0	CN.120408	ICSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP



ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE



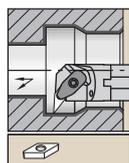
Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ



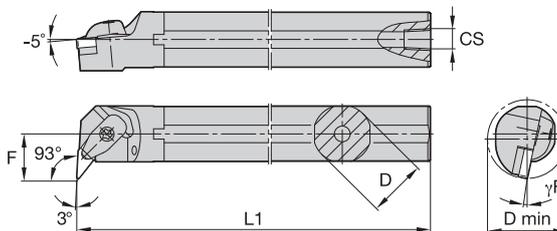
■ A-DDUN-KC 93°

номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	CS	γF°	γP°	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	Torg Plus	прижимной узел	штифт с пазом	Torg Plus
правое исполнение															
2441939	A25RDDUNR11KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	-5.0	DN..110408	—	—	—	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441941	A32SDDUNR11KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	-5.0	DN..110408	IDSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441945	A32SDDUNR15KC06	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	-6.0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441947	A40TDDUNR15KC06	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-9.0	-5.0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
левое исполнение															
2441940	A25RDDUNL11KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12.0	-5.0	DN..110408	—	—	—	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441946	A32SDDUNL15KC06	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-12.0	-6.0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP
2441948	A40TDDUNL15KC06	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-9.0	-5.0	DN..150608	IDSN433	KMSP415IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE



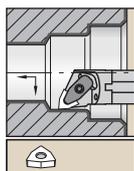
Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ



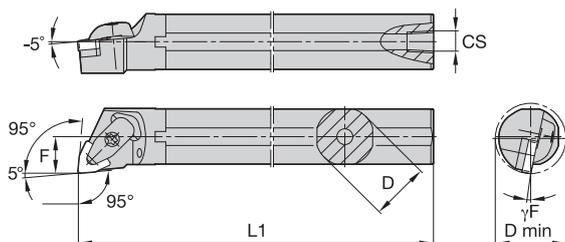
■ A-DVUN-KC 93°

номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	CS	γF°	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	Torg Plus	прижимной узел	штифт с пазом	Torg Plus	
правое исполнение															
2441916	A32SDVUNR16KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-10.5	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP	
2441918	A40TDVUNR16KC04	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-10.0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15 IP	CM215R ASSY	SSP025016M	15 IP	
левое исполнение															
2441917	A32SDVUNL16KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-10.5	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15 IP	CM234R ASSY	SSP025016M	15 IP	
2441919	A40TDVUNL16KC04	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-10.0	VN..160408	IVSN322	KMSP315IP	15 IP	CM215R ASSY	SSP025016M	15 IP	

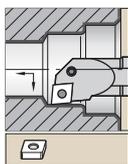
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE



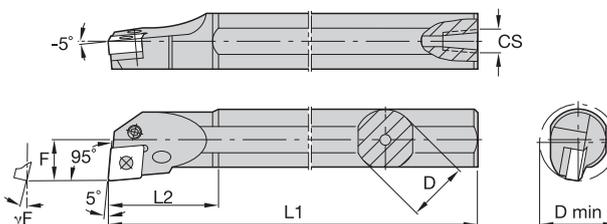
Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ


■ A-DWLN-KC 95°


номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	CS	γF°	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины Torx Plus	прижимной узел	штифт с пазом	Torx Plus
правое исполнение													
2441921	A25RDWLNK06KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-14,0	WN..060408	—	—	—	CM234R ASSY SSP025016M	15 IP
2441923	A25RDWLNK08KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12,0	WN..080408	—	—	—	CM234R ASSY SSP025016M	15 IP
2441925	A32SDWLNK08KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP 15 IP	CM234R ASSY SSP025016M	15 IP	
2441927	A40TDWLNK08KC04	40	50,0	27,0	300	1/4-18 NPT	-14,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP 15 IP	CM234R ASSY SSP025016M	15 IP	
левое исполнение													
2441924	A25RDWLNK08KC04	25	32,0	17,0	200	1/4-18 NPT	-12,0	WN..080408	—	—	—	CM234R ASSY SSP025016M	15 IP
2441926	A32SDWLNK08KC04	32	40,0	22,0	250	1/4-18 NPT	-14,0	WN..080408	IWSN433	KMSP415IP 15 IP	CM234R ASSY SSP025016M	15 IP	



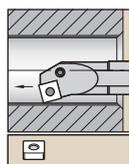
Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ


■ A-PCLN 95°

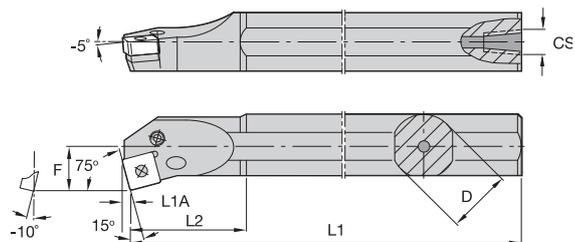

номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	L2	CS	γF°	эталонная пластина	опорная пластина	штифт опорной пластины	съемник рычаг	винт рычага	Torx Plus
правое исполнение														
2447150	A25TPCLNR12	25	32,0	17,0	300	40	1/4-18 NPT	-12,0	CN..120408	—	—	—	511.022	514.122 10 IP
2447152	A32UPCLNR12	32	40,0	22,0	350	50	1/4-18 NPT	-10,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123 15 IP
2447476	A32UPCLNR16	32	50,0	22,0	350	50	1/4-18 NPT	-10,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125 15 IP
2447533	A40VPCLNR12	40	50,0	27,0	400	55	1/4-18 NPT	-10,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123 15 IP
2447478	A40VPCLNR16	40	50,0	27,0	400	55	1/4-18 NPT	-11,0	CN..160612	512.117	513.025	515.022	511.025	514.125 15 IP
левое исполнение														
2447151	A25TPCLNL12	25	32,0	17,0	300	40	1/4-18 NPT	-12,0	CN..120408	—	—	—	511.022	514.122 10 IP
2447473	A32UPCLNL12	32	40,0	22,0	350	50	1/4-18 NPT	-10,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123 15 IP
2447534	A40VPCLNL12	40	50,0	27,0	400	55	1/4-18 NPT	-10,0	CN..120408	512.112	513.023	515.018	511.023	514.123 15 IP



ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE



Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ



■ A-PSKN 75°

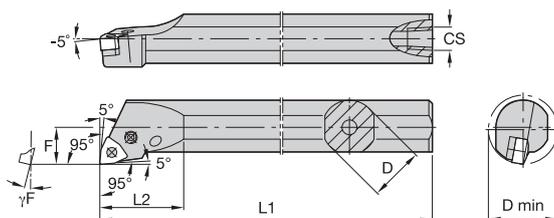


номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	L2	L1A	CS	эталонная пластина	опорная пластина	штифт опорной пластины	съемник	рычаг	винт рычага	Torx Plus
правое исполнение															
2447482	A32UPSKNR12	32	40,0	22,0	350	52	3,0	1/4-18 NPT	SN..120408	512.063	513.023	515.018	511.023	514.124	15 IP

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE



Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ



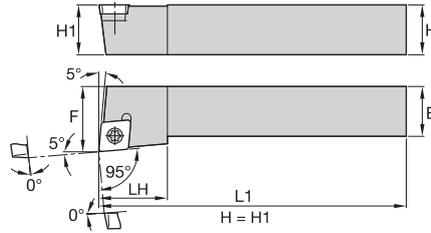
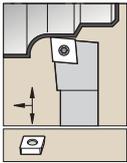
■ A-PWLN 95°



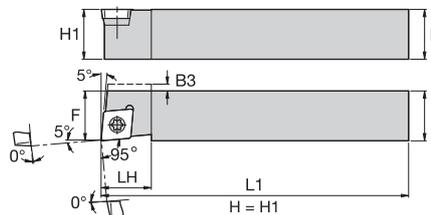
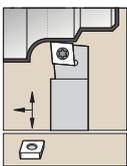
номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	L2	CS	γF°	эталонная пластина	опорная пластина	штифт опорной пластины	съемник	рычаг	винт рычага	Torx Plus
правое исполнение															
1244113	A16RPWLN06	16	27,0	11,0	200	32	1/8-27 NPT	-12,0	WN..060404	—	—	—	511.030	514.112	8 IP
1244115	A20SPWLN06	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-14,0	WN..060408	—	—	—	511.030	514.112	8 IP
1194440	A25RPWLN08	25	32,0	17,0	200	—	1/4-18 NPT	-12,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
1244118	A32SPWLN08	32	40,0	22,0	250	50	1/4-18 NPT	-10,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
1244120	A40TPWLN08	40	50,0	27,0	300	54	1/4-18 NPT	-8,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
левое исполнение															
1191396	A16RPWLN06	16	27,0	11,0	200	32	1/8-27 NPT	-12,0	WN..060404	—	—	—	511.030	514.112	8 IP
1244114	A20SPWLN06	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-14,0	WN..060408	—	—	—	511.030	514.112	8 IP
1244116	A25RPWLN08	25	32,0	17,0	200	—	1/4-18 NPT	-12,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
1244117	A32SPWLN08	32	40,0	22,0	250	50	1/4-18 NPT	-10,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP
1244119	A40TPWLN08	40	50,0	27,0	300	54	1/4-18 NPT	-8,0	WN..080408	512.135	513.023	515.018	511.023	514.123	15 IP

СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE


■ SCLC 95°

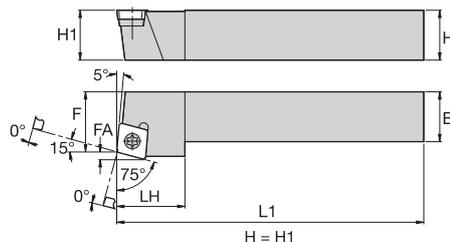
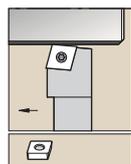
номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	шести-гранник	винт пластины	Torx
правое исполнение												
1097816	SCLCR1010M06	10	10	12,0	150	12,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097818	SCLCR1212N09	12	12	16,0	160	16,0	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097819	SCLCR1616H09	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097821	SCLCR2020K09	20	20	25,0	125	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097820	SCLCR2020K12	20	20	25,0	125	19,8	CC..120408	SKCP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
левое исполнение												
1097963	SCLCL1212N09	12	12	16,0	160	16,0	CC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097964	SCLCL1616H09	16	16	20,0	100	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097966	SCLCL2020K09	20	20	25,0	125	15,8	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15


■ SCLC-F 95°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	шести-гранник	винт пластины	Torx
правое исполнение												
1097812	SCLCRF1010M06Q	10	10	10,0	150	11,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097813	SCLCRF1212M06Q	12	12	12,0	150	11,0	CC..060204	—	—	—	MS1153	T7
1097817	SCLCRF1616K09Q	16	16	16,0	125	16,0	CC..09T308	SKCP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15



ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE

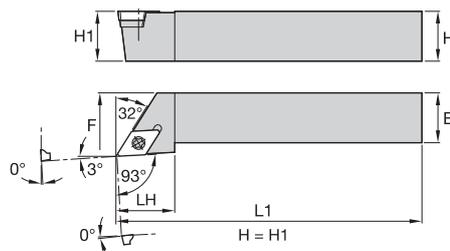
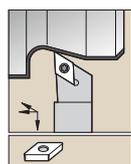


■ SCRC 75°



номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	FA	эталонная пластина	винт пластины	Torx
правое исполнение										
1097828	SCRCR1212N09	12	12	13,0	160	14,0	2,3	CC..09T308	MS1155	T15

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE



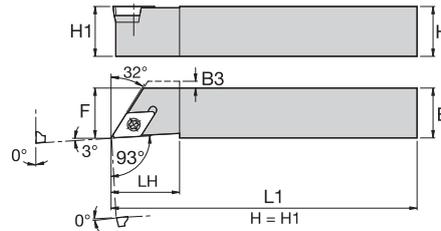
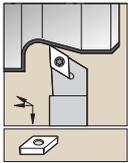
■ SDJC 93°



номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	шести-гранник	винт пластины	Torx
правое исполнение												
1097848	SDJCR1010M07	10	10	12,0	150	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097849	SDJCR1212N07	12	12	16,0	160	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097850	SDJCR1212N11	12	12	16,0	160	22,0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1244972	SDJCR1616H07	16	16	20,0	100	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097851	SDJCR1616H11	16	16	20,0	100	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1244974	SDJCR2020K07	20	20	25,0	125	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097853	SDJCR2020K11	20	20	25,0	125	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097854	SDJCR2525M11	25	25	32,0	150	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097855	SDJCR2525M15	25	25	32,0	150	32,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15
левое исполнение												
1098000	SDJCL1212N11	12	12	16,0	160	22,0	DC..11T308	—	—	—	MS1155	T15
1098001	SDJCL1616H11	16	16	20,0	100	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1244968	SDJCL2020K07	20	20	25,0	125	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1098003	SDJCL2020K11	20	20	25,0	125	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1192473	SDJCL2525M11	25	25	32,0	150	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1098004	SDJCL2525M15	25	25	32,0	150	32,0	DC..150408	SKDP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15

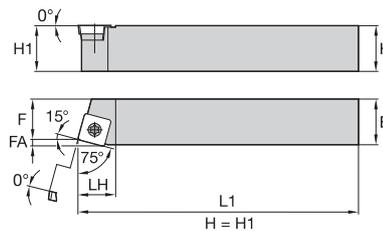
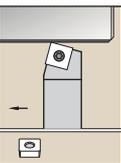
СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE



■ SDJC-F 93°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	шести-гранник	винт пластины	Torx
правое исполнение												
1097844	SDJCRF1010M07Q	10	10	10,0	150	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097845	SDJCRF1212M07Q	12	12	12,0	150	16,0	DC..070204	—	—	—	MS1153	T7
1097846	SDJCRF1616K11Q	16	16	16,0	125	22,0	DC..11T308	SKDP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15



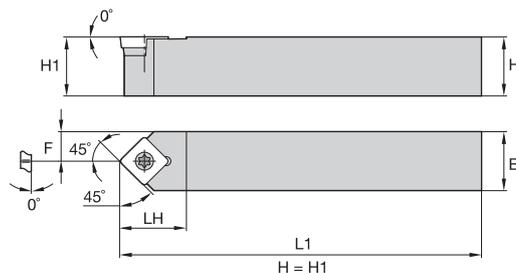
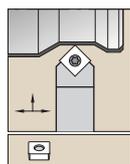
■ SSBC 75°

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	FA	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	шести-гранник	винт пластины	Torx
правое исполнение													
1097867	SSBCR2525M12	25	25	22,0	150	21,0	3,1	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15



ТОЧЕНИЕ

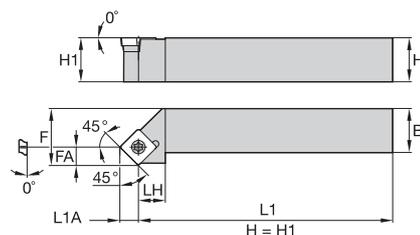
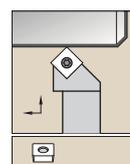
FIRST CHOICE



SSDC 45°

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE



SSSC 45°

СВЕРЛЕНИЕ

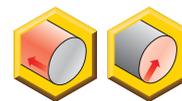
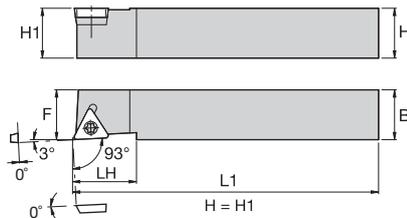
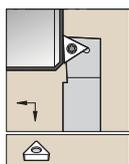
FIRST CHOICE



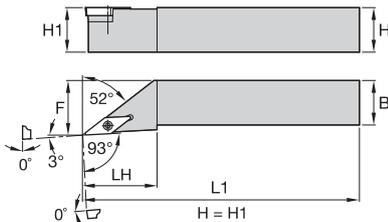
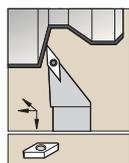
номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	FA	L1A	эталонная пластина	винт				Torx
										опорная пластина	опорной пластины	шести-гранник	пластины	
правое исполнение														
1097808	SSSCR1212N09	12	12	16,0	160	18,0	5,8	6,1	SC..09T308	—	—	—	MS1155	T15
1097809	SSSCR1616H09	16	16	20,0	100	18,0	6,1	6,1	SC..09T308	SKSP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097810	SSSCR2020K12	20	20	25,0	125	25,0	8,1	8,3	SC..120408	SKSP453	SRS4	4 mm	MS1158	T15

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

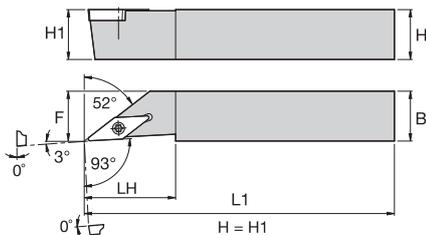
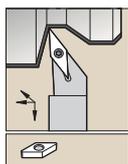

STJC-F 93°


номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	ВИНТ пластины	Torx
правое исполнение									
1772197	STJCRF1212M11Q	12	12	12,0	150	16,0	ТС..110204	MS1153	T7


SVJB 93°


номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	шести-гранник	винт пластины	Torx
правое исполнение												
1097800	SVJBR1212N11	12	12	16,0	160	22,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097801	SVJBR1616H11	16	16	20,0	100	22,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1244959	SVJBR1616H16	16	16	20,0	100	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1252235	SVJBR2020K11	20	20	25,0	125	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097802	SVJBR2020K16	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097803	SVJBR2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1244992	SVJBR3225P16	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
левое исполнение												
1097945	SVJBL1212N11	12	12	16,0	160	22,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097946	SVJBL1616H11	16	16	20,0	100	22,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1244957	SVJBL1616H16	16	16	20,0	100	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1252234	SVJBL2020K11	20	20	25,0	125	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097947	SVJBL2020K16	20	20	25,0	125	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1097948	SVJBL2525M16	25	25	32,0	150	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1192560	SVJBL3225P16	32	25	32,0	170	35,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

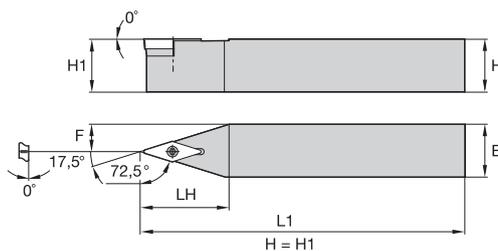
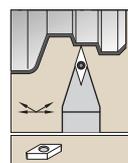




SVJB-F 93°



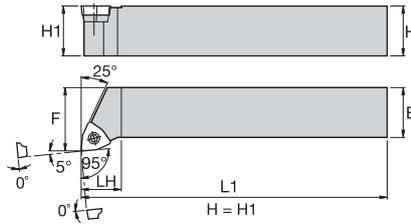
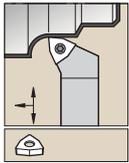
номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	винт пластины	Torx
правое исполнение									
1097797	SVJBFRF1010M11Q	10	10	10,0	150	23,0	VB..110304	MS1153	T7
1097798	SVJBFRF1212M11Q	12	12	12,0	150	23,0	VB..110304	MS1153	T7
1097799	SVJBFRF1616K16Q	16	16	16,0	125	31,0	VB..160408	MS1155	T15



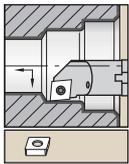
SVVB 72,5°



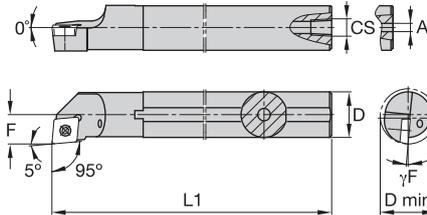
номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	шести-гранник	винт пластины	Torx
1097990	SVVBN1212N11	12	12	6,0	160	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1244961	SVVBN1616H16	16	16	8,0	100	33,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15
1244962	SVVBN2020K11	20	20	10,0	125	26,0	VB..110304	—	—	—	MS1153	T7
1097992	SVVBN2020K16	20	20	10,0	125	33,0	VB..160408	SKVN343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15


SWLC 95°

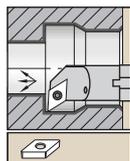

номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	эталонная пластина	опорная пластина	винт опорной пластины	шести-гранник	винт пластины	Torx
правое исполнение												
1097732	SWLCR2020K06	20	20	25,0	125	16,0	WC..06T308	SKWP343	SRS3	3.5 mm	MS1156	T15

Расточные оправки для пластин с задним углом


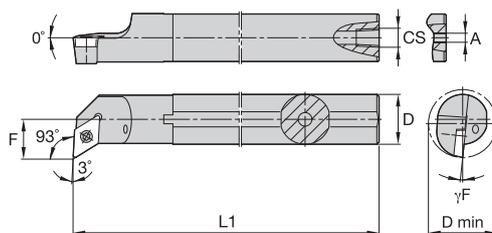
Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ


A-SCLC 95°


номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	эталонная пластина	винт пластины	Torx
правое исполнение											
1098168	A10KSCLCR06	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	CC..060204	MS1153	T7
1098178	A12MSCLCR06	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-6.0	CC..060204	MS1153	T7
1098225	A16RSCLCR09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308	MS1155	T15
1098239	A20SSCLCR09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308	MS1155	T15
левое исполнение											
1098173	A10KSCLCL06	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	CC..060204	MS1153	T7
1098183	A12MSCLCL06	12	16,0	9,0	150	4,0	1/16-27 NPT	-6.0	CC..060204	MS1153	T7
1098231	A16RSCLCL09	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	CC..09T308	MS1155	T15
1098244	A20SSCLCL09	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	CC..09T308	MS1155	T15

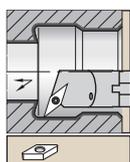


Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

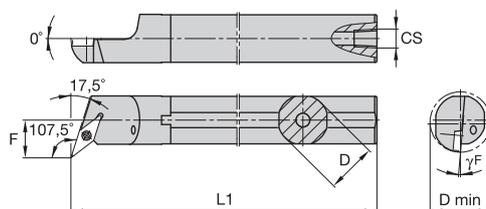


■ A-SDUC 93°

номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	эталонная пластина	винт пластины	Torx
правое исполнение											
1886506	A10KSDUCR07	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	DC..070204	MS1153	T7
1098187	A12MSDUCR07	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-4.0	DC..070204	MS1153	T7
1098197	A16RSDUCR07	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-4.0	DC..070204	MS1153	T7
1886508	A16RSDUCR11	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-6.0	DC..11T308	MS1155	T15
1098146	A20SSDUCR11	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308	MS1155	T15
левое исполнение											
1886505	A10KSDUCL07	10	13,0	7,0	125	3,2	—	-7.0	DC..070204	MS1153	T7
1098192	A12MSDUCL07	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-4.0	DC..070204	MS1153	T7
1098202	A16RSDUCL07	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-4.0	DC..070204	MS1153	T7
1886507	A16RSDUCL11	16	20,0	11,0	200	—	1/8-27 NPT	-6.0	DC..11T308	MS1155	T15
1098148	A20SSDUCL11	20	25,0	13,0	250	—	1/8-27 NPT	-5.0	DC..11T308	MS1155	T15

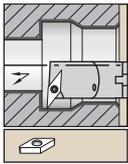


Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

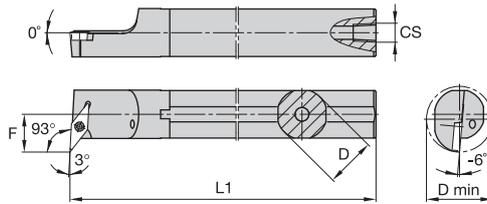


■ A-SVQB 107,5°

номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	CS	γF°	эталонная пластина	винт пластины	Torx	
правое исполнение											
1098232	A16RSVQBR11	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	-7.0	VB..110304	MS1153	T7	
левое исполнение											
1098233	A16RSVQBL11	16	20,0	11,0	200	1/8-27 NPT	-7.0	VB..110304	MS1153	T7	



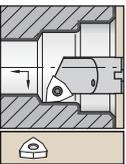
Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ



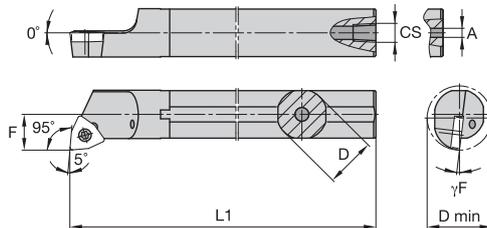
■ A-SVUB 93°



номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	CS	эталонная пластина	винт пластины	Torx
правое исполнение									
1098249	A20SSVUBR11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	VB..110304	MS1153	T7
1098275	A25TSVUBR16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408	MS1155	T15
левое исполнение									
1098254	A20SSVUBL11	20	25,0	13,0	250	1/8-27 NPT	VB..110304	MS1153	T7
1098278	A25TSVUBL16	25	32,0	17,0	300	1/4-18 NPT	VB..160408	MS1155	T15



Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

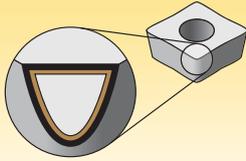


■ A-SWLC 95°



номер заказа	номер по каталогу	D	D min	F	L1	A	CS	γF°	эталонная пластина	винт пластины	Torx
правое исполнение											
1098062	A10KSWLCR04	10	13,0	7,0	125	3,0	—	-7.0	WC..040204	MS1153	T7
1098063	A12MSWLCR04	12	16,0	9,0	150	—	1/16-27 NPT	-6.0	WC..040204	MS1153	T7
1098064	A16RSWLCR06	16	20,0	11,0	200	4,0	1/8-27 NPT	-7.0	WC..06T308	MS1155	T15
1098065	A20SSWLCR06	20	25,0	13,0	250	4,0	1/8-27 NPT	-5.0	WC..06T308	MS1155	T15





Покрытие обеспечивает возможность выполнения высокоскоростной чистовой и тяжелой черновой обработки.

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

износостойкость ← → прочность

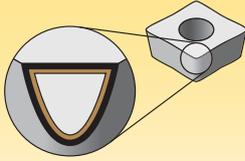
Покрытие	Описание сплава										
		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
Твердые сплавы с покрытием PVD KCU10 —	Состав: Усовершенствованное многослойное PVD-покрытие, нанесенное на беспримесную твердосплавную основу с высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне скоростей и подач. Применение: Сплав KCU10™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и более высоким режимам резания демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства видов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов. beyond	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
Твердые сплавы с покрытием PVD KCU25 —	Состав: Усовершенствованный сплав с твердым покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на мелкозернистую беспримесную основу. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания. Применение: Сплав KCU25™ идеально подходит для общей обработки большинства конструкционных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов в широком диапазоне режимов резания. Он обеспечивает повышенную прочность режущей кромки в условиях прерывистого резания и больших подач. beyond	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
Твердые сплавы с покрытием PVD KCS410 —	Состав: Покрытие из TiB ₂ , нанесенное методом PVD на беспримесную основу, обладающую очень высоким сопротивлением к деформации. Применение: Сплав разработан для черновой, получистовой и чистовой обработки легкообрабатываемых (доэвтектических, <12.2% Si) алюминиевых и магниевых сплавов, а также алюминия. Покрытие TiB ₂ является более твердым, чем покрытия из TiN и TiAlN, и отличается исключительно гладкой поверхностью, снижающей поверхностное трение, улучшающей стружкоотвод, а также повышающей стойкость к износу. Нарост на режущей кромке исключен по причине крайне низкого химического сродства покрытия с алюминием. Беспримесная и мелкозернистая основа обеспечивает остроту кромок, гладкость поверхности и отличное сопротивление тепловой деформации, а также целостность кромки. Пластины с шлифованной боковой поверхностью перед нанесением покрытия полируются, что обеспечивает острую кромку. Спрессованные пластины имеют хонингованные кромки.	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
Твердые сплавы с покрытием CVD KCP10B —	Состав: Специально разработанный твердый сплав с повышенным содержанием кобальта и толстым покрытием MTCVD из TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN обеспечивает максимальную износостойкость. Применение: Рекомендуется для получистовой и чистовой обработки деталей из различных материалов, включая большинство сталей, ферритных, мартенситных и дисперсионно-твердеющих нержавеющей сталей и чугуна. Обогащенная кобальтом основа обеспечивает сбалансированное сочетание устойчивости к деформации и прочности кромок. Толстое многослойное покрытие гарантирует высочайшее сопротивление абразивному износу и лункообразованию при высокоскоростной обработке. Гладкое покрытие обеспечивает сопротивляемость образованию нароста на режущей кромке и микровыкрашиванию, а также гарантирует превосходное качество обработанной поверхности. beyond DRIVE™	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
Твердые сплавы с покрытием CVD KCP25B —	Состав: Прочный сплав с повышенным содержанием кобальта и многослойным покрытием MTCVD из TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN с превосходной адгезией слоев. Применение: Токарный сплав общего назначения для обработки большинства сталей, ферритных и мартенситных нержавеющей сталей. Состав основы обеспечивает достаточное сопротивление деформации, а также высокую прочность кромки пластины. Слои покрытия обеспечивают высокую износостойкость, а дополнительная обработка после нанесения покрытия сводит к минимуму микровыкрашивания и повышает адгезию покрытия с основой, обеспечивая высокую стойкость инструмента и качество обработанной поверхности. beyond DRIVE™	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
Твердые сплавы с покрытием CVD KCP40B —	Состав: Прочный твердый сплав с тонким покрытием MTCVD из TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN. Применение: Рекомендуется для черновой обработки углеродистой, легированной и нержавеющей стали. Хорошее сочетание основы и покрытия обеспечивает невероятную прочность и надежность в использовании, гарантируя высокий удельный съем металла даже при наиболее тяжелом прерывистом резании. beyond DRIVE™	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									

ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE

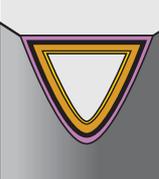
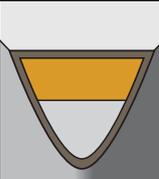


Покрытие обеспечивает возможность выполнения высокоскоростной чистовой и тяжелой черновой обработки.

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

износостойкость ← → прочность

Твердые сплавы с покрытием CVD

Покрытие	Описание сплава		05	10	15	20	25	30	35	40	45
KCK05	 Состав: Твердосплавная основа с высоким сопротивлением деформации с многослойным покрытием MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ умеренной толщины. Применение: Сплав разработан для высокоскоростной обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Структура основы и покрытия наряду с последующей обработкой гарантирует невероятную стойкость инструмента, особенно при обработке серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом с высоким пределом прочности на разрыв. Рекомендуется для обработки, где постоянство размеров деталей и прогнозируемая стойкость инструмента имеют большое значение. Подходит как для непрерывной обработки, так и для обработки с переменной глубиной резания. beyond	P									
		K									
KCK15	 Состав: Многослойное покрытие с толстыми слоями MTCVD TiCN-Al ₂ O ₃ на твердосплавной основе, специально разработанное для обработки чугуна. Применение: Сплав обеспечивает стабильное качество высокоскоростной обработки серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Состав основы гарантирует минимальную деформацию на протяжении длительного срока службы пластины при высоких скоростях резания. Толстое покрытие, нанесенное методом CVD с последующей обработкой, обеспечивает превосходную износостойкость пластин и гарантирует длительный и предсказуемый период стойкости инструмента. Этот сплав может применяться для непрерывной обработки или легкого прерывистого резания. beyond	P									
		K									
KCK20	 Состав: Износостойкая основа со специальным упрочненным покрытием MTCVD из TiCN-Al ₂ O ₃ . Применение: Сплав характеризуется повышенной адгезией покрытия и прочностью кромки, что делает его идеальным выбором для тяжелого прерывистого резания серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом с использованием СОЖ. Рекомендуется для выполнения разнообразных операций черновой и чистовой обработки, и обеспечивает максимальную производительность независимо от того, какая прочность и надежность вам необходима. beyond	P									
		K									
KCM15B	 Состав: Твердый сплав с многослойным покрытием MTCVD из TiCN-Al ₂ O ₃ . Применение: Рекомендуется для высокоскоростной чистовой и получистовой обработки аустенитных нержавеющей сталей в широком диапазоне условий резания (P20–P25). Сплав KCM15B в сочетании с уникальными геометриями предотвращает образование проточин по глубине резания и снижает риск образования заусенцев. Дополнительная обработка после нанесения покрытия снижает напряжения, улучшает адгезию покрытия, уменьшает микровыкрашивание и нарост на кромке, а также повышает качество обработанной поверхности детали. beyond DRIVE™	P									
		M									
KCM25B	 Состав: Твердый сплав с многослойным покрытием MTCVD из TiCN-Al ₂ O ₃ -TiCN. Применение: Этот сплав с CVD покрытием разработан для общей обработки аустенитных нержавеющей сталей на умеренных режимах. Этот сплав обеспечивает исключительное сочетание прочности, сопротивляемости к образованию нароста на режущей кромке и износостойкости при обработке нержавеющей стали. beyond DRIVE™	P									
		M									
KBH20	 Состав: Сплав с низким содержанием PcBN, с покрытием из TiAlN, нанесенным методом PVD, обеспечивающим повышенную износостойкость. Применение: Сплав KBH20™ из поликристаллического кубического нитрида бора (PcBN) идеально подходит для непрерывного и легкого прерывистого точения закаленных деталей. Его структура, а также различные варианты подготовки кромки обеспечивают стабильно жесткие допуски и превосходное качество обработанной поверхности. Типовыми деталями для обработки являются редукторы, валы и другие компоненты трансмиссии из высокопрочных сталей.										
		H									

PcBN — поликристаллический кубический нитрид бора



➤ Начать работать ЛЕГКО

beyond™ EVOLUTION™

Упростить Вашу жизнь ЛЕГКО

Выбор подходящей инструментальной оснастки может быть сложным и требовать много времени. В стремлении к абсолютной простоте, мы создали серию инструмента, делающего жизнь технологов ЛЕГЧЕ.

Kennametal представляет инструмент Beyond™ Evolution™, сочетающий гибкость применения и производительность.

Beyond™ Evolution™ — новый инструмент с односторонними пластинами для отрезки, обработки канавок и контурного точения.

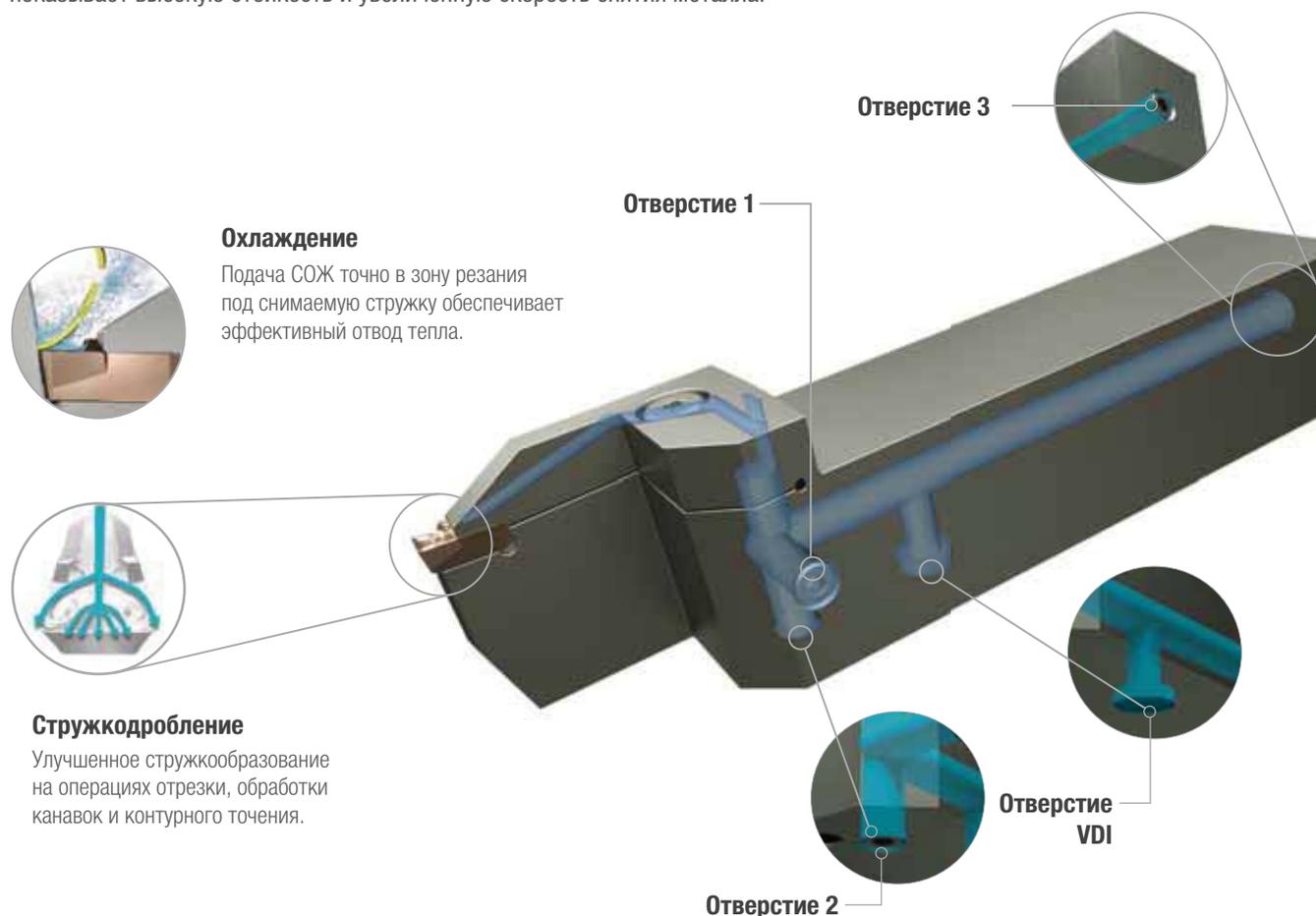


Достичь производительности ЛЕГКО

Функция Active Coolant Control

Если вы используете стандартный способ подвода СОЖ, вы, возможно, нагреваете режущую пластину больше, чем думаете. Это уменьшает стойкость инструмента и увеличивает продолжительность обработки.

Система Beyond Evolution подходит для использования на любом имеющемся оборудовании. Вне зависимости от давления, под которым подается СОЖ, инструмент Beyond Evolution с эффективной технологией охлаждения кромки показывает высокую стойкость и увеличенную скорость снятия металла.



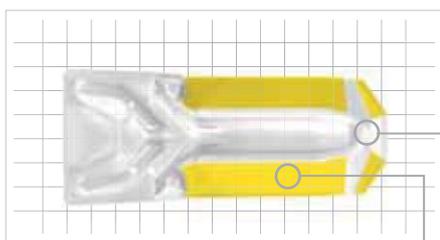
Повысить качество обработки ЛЕГКО

Посадочное гнездо с тройным V-образным прижимом

Задача. Традиционные системы отрезки и обработки канавок с односторонними пластинами не обеспечивают достаточной стабильности и качества обработки.

Решение. Система Beyond Evolution с новой V-образной формой контактных поверхностей повышает стабильность обработки и минимизирует вибрации.

Три контактных поверхности - залог стабильности, а в сочетании с геометриями GUP и CF еще и гарантия превосходного качества обработанной поверхности.

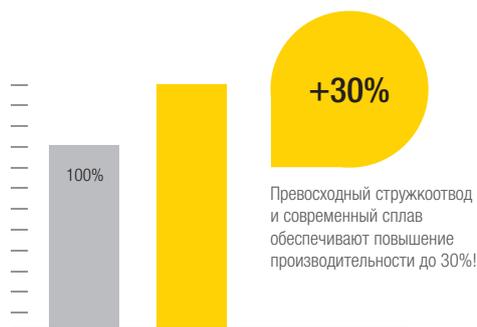


V-образные верхняя и нижняя поверхности

Точное и надежное позиционирование пластины, обеспечивающее жесткость инструмента и размерную точность обработки.

V-образная задняя поверхность

Непревзойденная стабильность под действием нагрузок при выполнении операций отрезки, обработки канавок и точения.



Сэкономить деньги ЛЕГКО

Инструменты Beyond™ Evolution™ с функцией Active Coolant Control, посадочным гнездом с тройным V-образным прижимом и сплавами Beyond™ Drive™ с технологией индикации износа обеспечивают высокую стойкость инструмента, максимальную стабильность и увеличивают удельный съем металла (MRR), гарантируя повышение производительности до 30%.

Вы также можете воспользоваться нашим приложением NOVO, которое поможет сделать правильный выбор!

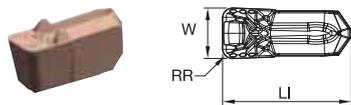
Для получения дополнительной информации посетите сайт kennametal.com/novo.

NOVO: цифровой ресурс для интеллектуального подбора технологических решений



- Стружколом с положительным передним углом снижает силы резания.
- Геометрия обеспечивает хорошее стружкоформирование при продольном точении.
- Высокая производительность при обработке большинства материалов.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор



■ Прецизионно спрессованные пластины GUP • Метрическая система

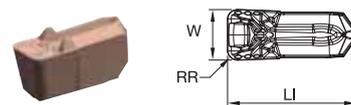
номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25
EG0212M02U02GUP	2	2,125	0,050	0,20	8,97	6013031	5532930
EG0251M02U02GUP	2	2,511	0,050	0,20	8,97	6013032	5532931
EG0312M03U02GUP	3	3,125	0,075	0,20	9,60	6013033	5941056
EG0312M03U04GUP	3	3,125	0,075	0,40	9,60	6013034	5941057
EG0412M04U04GUP	4	4,125	0,075	0,40	10,19	6012944	5941071
EG0412M04U08GUP	4	4,125	0,075	0,80	10,19	-	5941083
EG0512M05U04GUP	5	5,125	0,075	0,40	12,25	6012946	5533212
EG0512M05U08GUP	5	5,125	0,075	0,80	12,25	6012947	5533214
EG0612M06U04GUP	6	6,125	0,075	0,40	14,60	6012948	5533120
EG0612M06U08GUP	6	6,125	0,075	0,80	14,60	6012949	5533124
EG0812M08U08GUP	8	8,125	0,075	0,80	17,47	6012961	5532941
EG1012M10U12GUP	10	10,125	0,075	1,20	20,80	6012963	5533220

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

- Стружколом с положительным передним углом снижает силы резания.
- Геометрия обеспечивает хорошее стружкоформирование при продольном точении.
- Высокая производительность при обработке большинства материалов.
- Повышенная точность по ширине пластины.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор



■ Прецизионно шлифованные пластины GUP • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25
EG0200M02P02GUP	2	2,000	0,025	0,20	8,80	6012687	5988771
EG0300M03P02GUP	3	3,000	0,025	0,20	9,40	6012688	5941101
EG0300M03P04GUP	3	3,000	0,025	0,40	9,60	6012689	5941102
EG0400M04P04GUP	4	4,000	0,025	0,40	10,10	6012690	5941103
EG0400M04P08GUP	4	4,000	0,025	0,80	10,10	6012701	5941104
EG0500M05P04GUP	5	5,000	0,025	0,40	12,20	6012702	5988774
EG0500M05P08GUP	5	5,000	0,025	0,80	12,20	6012703	5988775
EG0600M06P04GUP	6	6,000	0,025	0,40	14,50	6012704	5988772
EG0600M06P08GUP	6	6,000	0,025	0,80	14,50	6012705	5988773
EG0700M06P08GUP	6	7,000	0,025	0,80	14,50	6012707	-
EG0800M08P08GUP	8	8,000	0,025	0,80	17,40	6012708	5988777
EG0800M08P12GUP	8	8,000	0,025	1,20	17,40	-	5988778
EG1000M10P12GUP	10	10,000	0,025	1,20	20,70	6012711	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

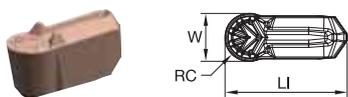
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

- Рекомендуется для контурной обработки.
- Режущая кромка >180°.
- Высокая производительность при обработке большинства материалов.



- лучший выбор
- альтернативный выбор

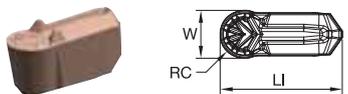
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

■ Прецизионно спрессованные радиусные пластины GUP • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25
ER0212M02U00GUP	2	2,120	0,050	1,060	8,97	6231902	6231905
ER0312M03U00GUP	3	3,125	0,075	1,560	9,60	6013037	5534274
ER0412M04U00GUP	4	4,125	0,075	2,060	10,20	6012970	-
ER0512M05U00GUP	5	5,125	0,075	2,560	12,20	-	5534278
ER0612M06U00GUP	6	6,125	0,075	3,060	14,60	-	5534290
ER0812M08U00GUP	8	8,125	0,075	4,060	17,50	6012973	5534292

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

- Рекомендуется для контурной обработки.
- Режущая кромка >180°.
- Высокая производительность при обработке большинства материалов.
- Повышенная точность по ширине пластины.



- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

■ Прецизионно шлифованные радиусные пластины GUP • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25
ER0200M02P00GUP	2	2,000	0,025	1,000	8,91	6231903	6231906
ER0300M03P00GUP	3	3,000	0,025	1,500	9,50	6012720	5988780
ER0400M04P00GUP	4	4,000	0,025	2,000	10,10	6012721	5988781
ER0500M05P00GUP	5	5,000	0,025	2,500	12,20	6012722	5988782
ER0600M06P00GUP	6	6,000	0,025	3,000	14,50	6012723	5988783
ER0800M08P00GUP	8	8,000	0,025	4,000	17,40	6012724	5988785

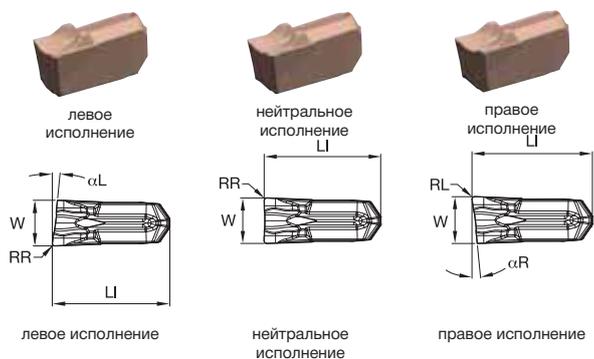
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



- Стружколом с положительным передним углом снижает силы резания.
- Рекомендуется для обработки стали и нержавеющей стали.
- Высокое качество обработанной поверхности.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	



■ Прецизионно спрессованные пластины CF • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC014M1BL06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	—	6	0,15	—	5533516
EC014M1BN00CF01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	5533081
EC014M1BR06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	6	—	—	0,15	5533517
EC020M02L06CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	6	0,20	—	5533150
EC020M02N00CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	—	0,20	0,20	5533082
EC020M02R06CF02	2	2,000	0,050	8,97	6	—	—	0,20	5533151
EC030M03L06CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	5941074
EC030M03N00CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	5941073
EC030M03R06CF02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	5941075
EC040M04L06CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	6	0,20	—	5941077
EC040M04N00CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	—	0,20	0,20	5941076
EC040M04R06CF02	4	4,000	0,075	10,19	6	—	—	0,20	5941078
EC050M05N00CF03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	5533518

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

- Высокая прочность режущей кромки.
- Пластина рекомендуется для прерывистого резания или обработки закаленной стали.
- Рекомендуется для обработки чугуна.

- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	



■ Прецизионно спрессованные пластины CM • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC014M1BL06CM02	1B	1,400	0,050	9,00	—	6	0,20	0,20	5533519
EC014M1BN00CM01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	5533089
EC014M1BR06CM02	1B	1,400	0,050	9,02	6	—	—	0,20	5533520
EC020M02N00CM02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	5533090
EC020M02R06CM02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	5533522
EC030M03L06CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	5941085
EC030M03N00CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	5941079
EC030M03R06CM02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	5941086
EC040M04L06CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	5941087
EC040M04N00CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	5941080
EC040M04R06CM02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	5941088
EC050M05N00CM03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	5533523
EC060M06N00CM03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	5533093
EC080M08N00CM04	8	8,000	0,075	17,50	—	—	0,40	0,40	5533525

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



- Вогнутая кромка обеспечивает хороший стружкоотвод.
- Рекомендуется для обработки стали при необходимости повышенной стабильности.
- Возможность обработки с высокими скоростями резания

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	

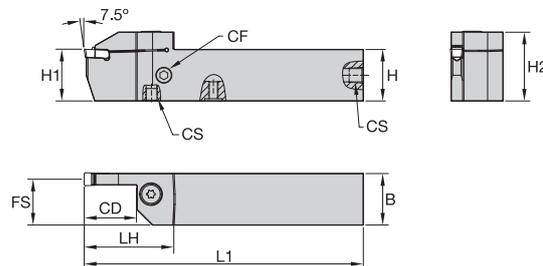


■ Прецизионно спрессованные пластины CR • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC020M02L06CR02	2	2,00	0,050	9,00	—	6	0,20	—	5533528
EC020M02N00CR02	2	2,00	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	5533156
EC020M02R06CR02	2	2,00	0,050	9,00	6	—	—	0,20	5533529
EC030M03L06CR02	3	3,00	0,075	9,60	—	6	0,20	—	5941089
EC030M03N00CR02	3	3,00	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	5941081
EC030M03R06CR02	3	3,00	0,075	9,60	6	—	—	0,20	5941090
EC040M04L06CR02	4	4,00	0,075	10,20	—	6	0,20	—	5941091
EC040M04N00CR02	4	4,00	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	5941082
EC040M04R06CR02	4	4,00	0,075	10,20	6	—	—	0,20	5941092
EC050M05N00CR03	5	5,00	0,075	12,25	—	—	0,30	0,30	5533526
EC060M06N00CR03	6	6,00	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	5533096
EC070M06N00CR04	6	7,00	0,075	14,60	—	—	0,40	0,40	5533527

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

- Максимальная стабильность обработки.
- Прямой зазор позволяет выполнять обработку без ограничений по размерам.
- Возможность подвода СОЖ через посадочное гнездо.



Левое исполнение

■ Державки с прямоугольным хвостовиком • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	крепёжный винт Torx	крепёжный винт Torx	Torx
правое исполнение															
5953960	EVSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5953958	EVSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
5953959	EVSMR2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—	MS2091	—	25 IP
5953957	EVSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
5939452	EVSMR2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939448	EVSMR2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5939451	EVSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939447	EVSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939450	EVSMR2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939446	EVSMR2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939449	EVSMR2020K0422C	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939445	EVSMR2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939444	EVSMR3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8	MS1970	—	T30
5939443	EVSMR3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8	MS1970	—	T30
5954258	EVSMR2020K0516C	5	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5954254	EVSMR2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954253	EVSMR2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954249	EVSMR3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954248	EVSMR3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954256	EVSMR2020K0616C	6	16	20	20	20	29	125	17	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5954252	EVSMR2525M0616C	6	16	25	25	25	34	150	25	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954251	EVSMR2525M0626C	6	26	25	25	25	34	150	25	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954247	EVSMR3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	32	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954246	EVSMR3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45
5954250	EVSMR2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45
5954244	EVSMR3232P0832C	8	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45

(продолжение)



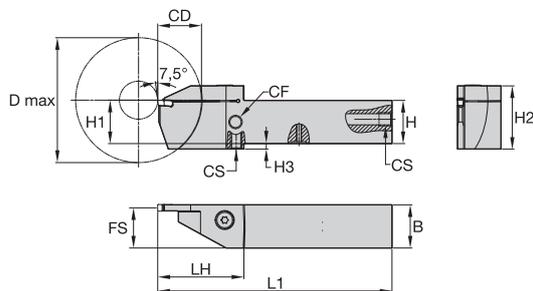
(Державки с прямоугольным хвостовиком • Метрическая система — продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	крепёжный винт Torx	крепёжный винт Torx	Torx
левое исполнение															
5953956	EVSMML2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5953954	EVSMML2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
5953955	EVSMML2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—	MS2091	—	25 IP
5953953	EVSMML2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
5939442	EVSMML2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939438	EVSMML2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5939441	EVSMML2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939437	EVSMML2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5939440	EVSMML2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939436	EVSMML2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939439	EVSMML2020K0422C	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939435	EVSMML2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939433	EVSMML3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8	MS1970	—	T30
5939432	EVSMML3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8	MS1970	—	T30
5954235	EVSMML2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954234	EVSMML2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954220	EVSMML3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954219	EVSMML3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954218	EVSMML3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	29	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954217	EVSMML3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45
5954231	EVSMML2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45
5954214	EVSMML3232P1032C	10	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

установочный винт номер по каталогу	установочный винт номер заказа	момент затяжки		резьба	торцевая головка	ключ номер по каталогу	ключ номер заказа
		Нм	дюйм-фунт				
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	3782185
MS1273	1020977	4	35	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113
191.916	1132523	5	44	M4	T15	KT15	1022701
MS1944	1732924	4	35	M4	T25	KT25	1022725

- Возможность подвода СОЖ через посадочное гнездо.
- Усиленная конструкция.



Левое исполнение

CD = Максимальная глубина отрезки прутка.
D max = Максимальный диаметр прутка при обработке глубоких канавок или при отрезке труб.

■ Державки с прямоугольным хвостовиком, крепление сверху • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS	крепежный винт Torx		Torx
															крепежный винт Torx	крепежный винт Torx	
правое исполнение																	
6179757	EVSCTR1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
6179759	EVSCTR1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
5980139	EVSCTR1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—	—	MS1160	T20
5980762	EVSCTR2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5980767	EVSCTR2525M0216	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
5980768	EVSCTR2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
6179755	EVSCTR1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1	MS1944	—	T25
5980140	EVSCTR1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1	MS2091	—	25 IP
5980763	EVSCTR2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980138	EVSCTR2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980764	EVSCTR2020K0326C	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980769	EVSCTR2525M0326C	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980761	EVSCTR1616K0416C	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	35	M8X1	M8X1	MS2091	—	25 IP
5980765	EVSCTR2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980766	EVSCTR2020K0426C	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980770	EVSCTR2525M0426C	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980771	EVSCTR2525M0432C	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980772	EVSCTR2525M0526C	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5980775	EVSCTR3232P0540C	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45

(продолжение)



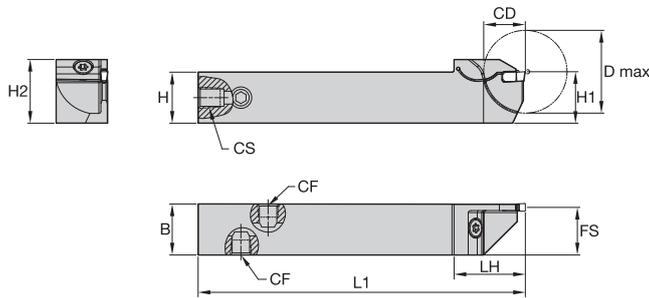
(Державки с прямоугольным хвостовиком, крепление сверху • Метрическая система— продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS	крепёжный винт Torx	крепёжный винт Torx	Torx
левое исполнение																	
6179760	EVSCTL1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
6179762	EVSCTL1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
5980777	EVSCTL1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—	—	MS1160	T20
5980780	EVSCTL2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5980806	EVSCTL2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
6179756	EVSCTL1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1	MS1944	—	T25
5980778	EVSCTL1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1	MS2091	—	25 IP
5980801	EVSCTL2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980776	EVSCTL2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980802	EVSCTL2020K0326C	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980807	EVSCTL2525M0326C	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980803	EVSCTL2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980804	EVSCTL2020K0426C	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980808	EVSCTL2525M0426C	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980809	EVSCTL2525M0432C	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980810	EVSCTL2525M0526C	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30

ПРИМЕЧАНИЕ. Подвод СОЖ через посадочное гнездо возможен для гнезд размером 3 и выше.

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

установочный винт номер по каталогу	установочный винт номер заказа	момент затяжки		резьба	торцевая головка	ключ номер по каталогу	ключ номер заказа
		Нм	дюйм-фунт				
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	3782185
MS1273	1020977	4	35	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113
191.916	1132523	5	44	M4	T15	KT15	1022701
MS1944	1732924	4	35	M4	T25	KT25	1022725



CD = Максимальная глубина отрезки прутка.
D max = Максимальный диаметр прутка при обработке глубоких канавок или при отрезке труб

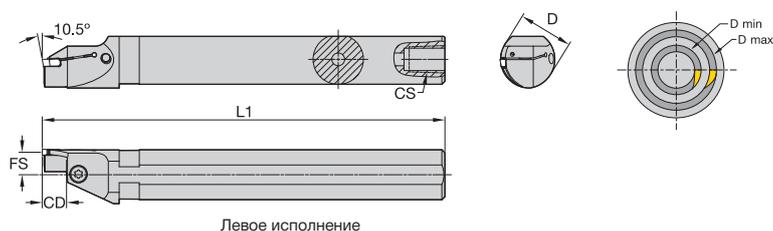
■ Державки с прямоугольным хвостовиком, переднее крепление • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	крепёжный винт	
														Torx	Torx
правое исполнение															
6179766	EVSCFR1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179767	EVSCFR1212K1B13	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—	191.916	T15
6179774	EVSCFR1616K1B16	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179778	EVSCFR2020K1B16	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179770	EVSCFR1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179771	EVSCFR1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—	191.916	T15
6179776	EVSCFR1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179780	EVSCFR2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179772	EVSCFR1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179773	EVSCFR1212K0316C	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179777	EVSCFR1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20
6179781	EVSCFR2020K0316C	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20
левое исполнение															
6179922	EVSCFL1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179926	EVSCFL1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179927	EVSCFL1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—	191.916	T15
6179932	EVSCFL1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179936	EVSCFL2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179928	EVSCFL1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179933	EVSCFL1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20

ПРИМЕЧАНИЕ. Подвод СОЖ через посадочное гнездо возможен для гнезд размером 3 и выше.
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

установочный винт номер по каталогу	установочный винт номер заказа	момент затяжки		резьба	торцевая головка	ключ номер по каталогу	ключ номер заказа
		Нм	дюйм-фунт				
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	3782185
MS1273	1020977	4	35	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113
191.916	1132523	5	44	M4	T15	KT15	1022701
MS1944	1732924	4	35	M4	T25	KT25	1022725

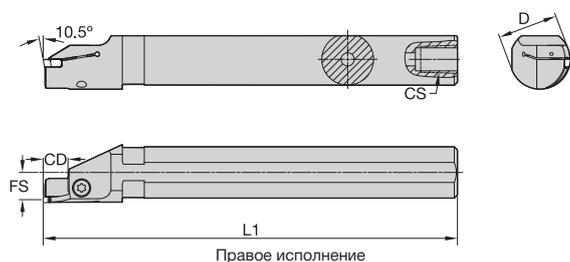




Левое исполнение



Левое исполнение



Правое исполнение



Правое исполнение

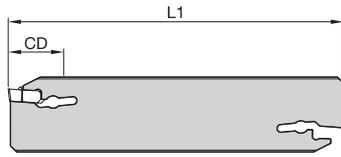
■ Стальные расточные оправки для торцевых канавок • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D	D min	D max	L1	FS	CS	крепежный винт Torx	Torx
правое исполнение											
6116521	A25REVSAR0212M026030	2	12,00	25	26	30	200	12	1/4-18 NPT	MS1160	T20
6116522	A25REVSAR0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT	MS1162	T25
левое исполнение											
6116528	A25REVSAL0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT	MS1162	T25

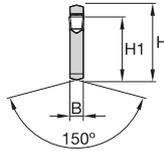
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

установочный винт номер по каталогу	установочный винт номер заказа	момент затяжки			резьба	торцевая головка	ключ номер по каталогу	ключ номер заказа
		Нм	дюйм-фунт					
MS1160	1099645	7	62		M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80		M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159		M8	T30	KT30L	3782185
MS1273	1020977	4	35		M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151		M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106		M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106		M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80		M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80		M5	25IP	K25IP	2050113
191.916	1132523	5	44		M4	T15	KT15	1022701
MS1944	1732924	4	35		M4	T25	KT25	1022725

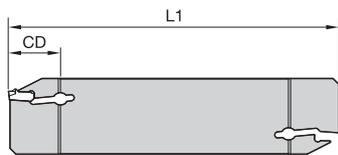
- Обработка глубоких канавок и отрезка.
- Универсальное посадочное гнездо подходит для пластин любой геометрии.



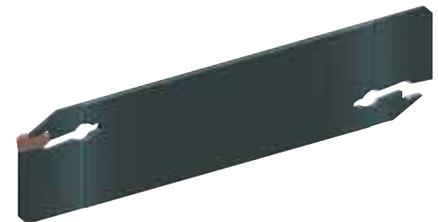
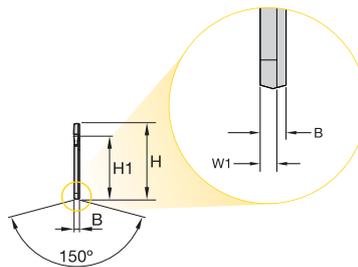
Прямое



Прямое



Усиленное



Усиленное

■ Двусторонние отрезные лезвия

номер заказа	номер по каталогу	SSC	H	W1	H1	L1	B	CD	ключ для сборки
нейтральное исполнение									
5941706	EVBSN19G1B14	1B	19	1,15	15,5	90	2	14	SCW5E
5941708	EVBSN26J1B15	1B	26	1,15	21,5	110	2	15	SCW5E
5955392	EVBSN26J1F17	1F	26	1,30	21,5	110	2	17	SCW5E
5941707	EVBSN19G0220	2	19	—	15,5	90	2	—	SCW5E
5941709	EVBSN26J0230	2	26	—	21,5	110	2	—	SCW5E
5941710	EVBSN26M0230	2	26	—	21,5	150	2	—	SCW5E
5941724	EVBSN32M0250	2	32	—	25,1	150	2	—	SCW5E
5941721	EVBSN26J0340	3	26	—	21,5	110	2	—	SCW5E
5941722	EVBSN26M0340	3	26	—	21,5	150	2	—	SCW5E
5941725	EVBSN32M0350	3	32	—	25,1	150	2	—	SCW5E
5941723	EVBSN26J0440	4	26	—	21,5	110	3	—	SCW5E
5941726	EVBSN32M0450	4	32	—	25,1	150	3	—	SCW5E
5977635	EVBSN26J0540	5	26	—	21,5	110	4	—	SCW5E
5977637	EVBSN32M0560	5	32	—	25,1	150	4	—	SCW5E
5977638	EVBSN32M0660	6	32	—	25,1	150	5	—	SCW8E
5977640	EVBSN52X06120	6	53	—	45,3	260	5	—	SCW8E
5977639	EVBSN32M0860	8	32	—	25,1	150	7	—	SCW8E
5977721	EVBSN52X08120	8	53	—	45,3	260	7	—	SCW8E

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.



■ Выбор геометрии

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине дюйм (мм)	Начальные значения подачи дюйм (мм)	Подача при врезании дюйм/об (мм/об)					
						.0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)
-GUP	Геометрия с большим положительным передним углом обеспечивает пониженные силы резания.		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)	●					
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)	○	●				
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)	○	○	●			
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)	○	○	○	●		
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)	○	○	○	○	●	
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)	○	○	○	○	○	○



Группа преобладающего обрабатываемого материала

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Обозначение геометрии со стружколомом

Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

Выбор геометрии

- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

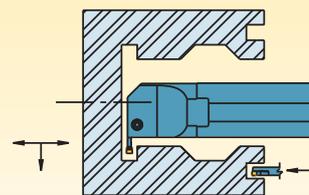
Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине мм	Начальные значения подачи мм	Подача при врезании, мм/об						
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
-GUP	Геометрия с большим положительным передним углом обеспечивает пониженные силы резания.		1F	0,2	0,06	●	○					
			2	0,2	0,08	●	○					
			3	0,2	0,09	●	○					
				0,4	0,11	●	○					
			4	0,4	0,12	●	○					
				0,8	0,15	●	○					
			5	0,4	0,15	●	○					
				0,8	0,16	●	○					
			6	0,4	0,16	●	○					
				0,8	0,18	●	○					
8	1,2	0,20	●	○								
	0,8	0,20	●	○								
10	1,2	0,22	●	○								
	1,2	0,24	●	○								
-GUN	Прочная режущая кромка без заднего угла позволяет использовать более высокие режимы резания.		1F	0,2	0,06	○	●					
			2	0,2	0,08	○	●					
			3	0,2	0,09	○	●					
				0,4	0,11	○	●					
			4	0,4	0,12	○	●					
				0,8	0,15	○	●					
			5	0,4	0,15	○	●					
				0,8	0,16	○	●					
			6	0,4	0,16	○	●					
				0,8	0,18	○	●					
8	1,2	0,20	○	●								
	0,8	0,20	○	●								
10	1,2	0,22	○	●								
	1,2	0,24	○	●								

Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

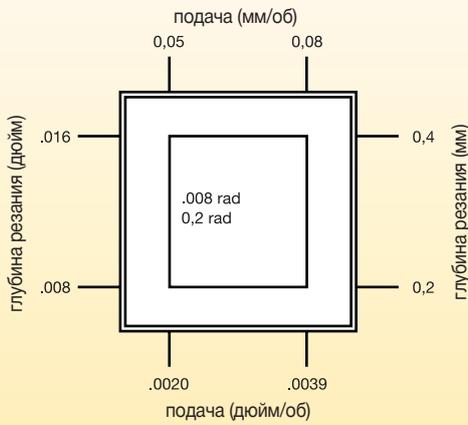
Обработка торцевых и внутренних канавок

Для обработки торцевых и внутренних канавок уменьшите подачу на 20%.

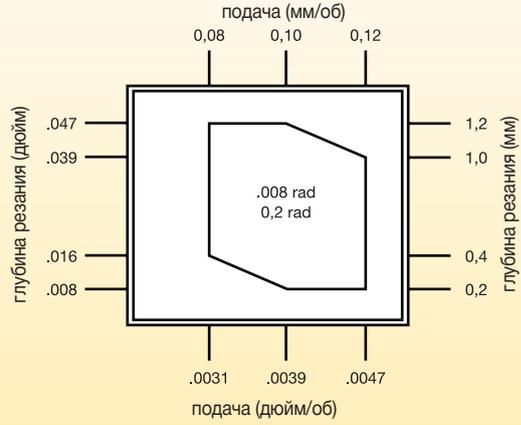


■ Поддачи при точении и контурной обработке

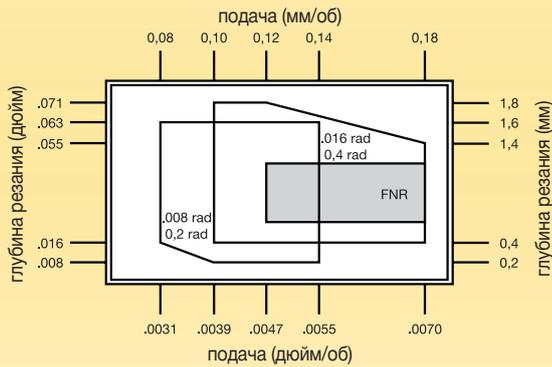
Посадочный размер 1F



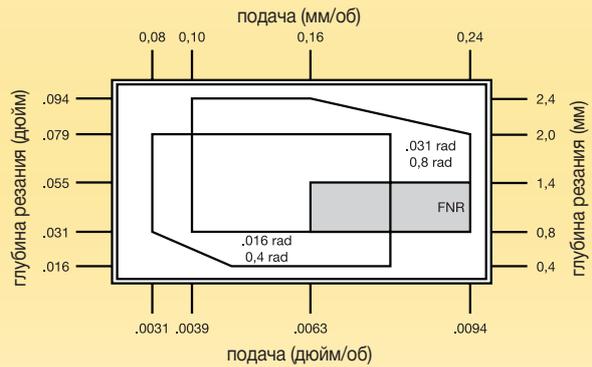
Посадочный размер 2



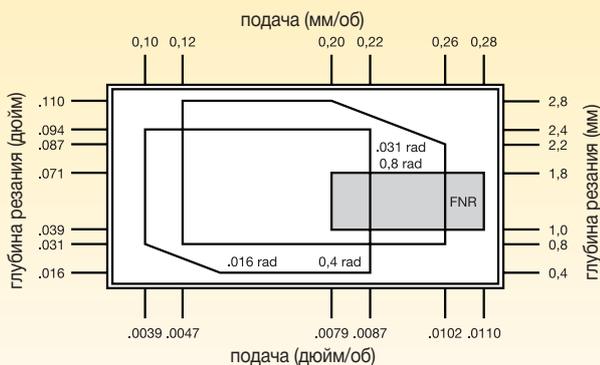
Посадочный размер 3



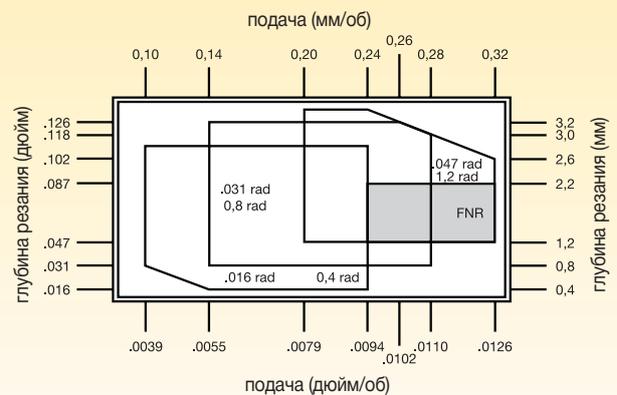
Посадочный размер 4



Посадочный размер 5



Посадочный размер 6



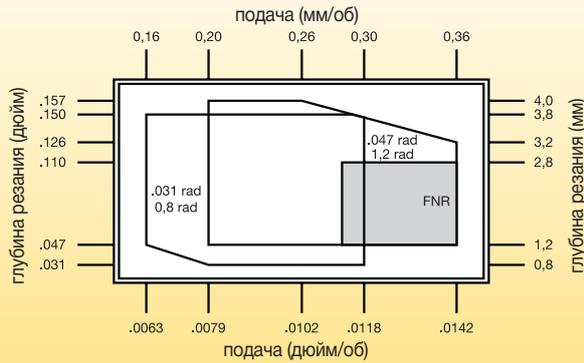
* FNR = радиусная пластина

(продолжение)

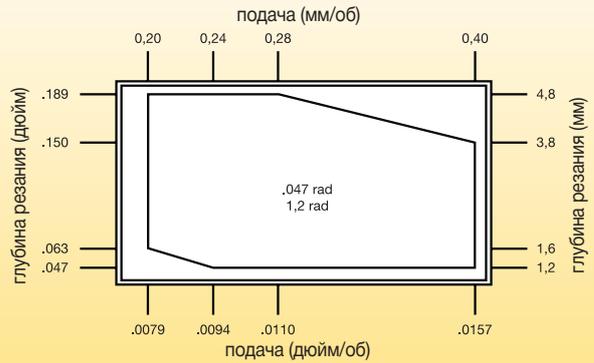
ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE
ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE
СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE

(Подачи при точении и контурной обработке — продолжение)

Посадочный размер 8



Посадочный размер 10



Подачи при отрезке

■ Выбор геометрии

- лучший выбор
- альтернативный выбор

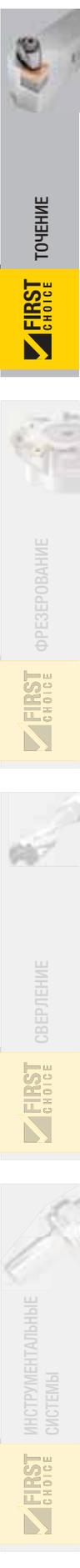
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

Геометрия	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Начальные значения подачи мм	Подача при отрезке, мм/об								
					0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	
-CL	Эффективная геометрия для материалов, дающих сливную стружку.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,08	✓	✓	✓						
			4	0,09	✓	✓	✓	✓					
-CF	Геометрия с задним углом снижает усилия резания.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,09	✓	✓	✓						
			4	0,11	✓	✓	✓	✓					
			5	0,13	✓	✓	✓	✓	✓				
-CM	Прочная режущая кромка позволяет вести обработку на повышенных подачах. Рекомендуется для обработки чугуна.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,09	✓	✓	✓						
			4	0,11	✓	✓	✓	✓					
			5	0,14	✓	✓	✓	✓	✓				
			6	0,16	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
-CR	Наиболее прочная режущая кромка для обработки стали.		2	0,10	✓	✓							
			3	0,14	✓	✓	✓						
			4	0,16	✓	✓	✓	✓					
			5	0,19	✓	✓	✓	✓	✓				
6	0,21	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
8	0,23	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					

ПРИМЕЧАНИЕ: Для отрезных пластин с углом в плане максимальную подачу следует уменьшить на 40%.

Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5



■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		K313			KCU10			KCU25			KCM35B			KCP10B			KCP25B			KCK20B		
P	0-1	-	-	-	140	280	350	110	225	270	90	180	213	185	400	450	145	290	365	200	440	490
	2	-	-	-	140	200	300	110	160	260	90	130	155	185	270	350	145	200	305	200	300	380
	3	-	-	-	140	155	245	110	125	235	90	100	155	170	190	260	140	155	245	600	200	280
	4	-	-	-	75	110	170	60	90	160	50	70	110	90	145	200	75	110	180	100	160	220
	5	-	-	-	120	200	260	100	160	210	80	130	165	150	220	305	120	200	270	165	240	330
	6	-	-	-	110	150	230	85	120	185	70	100	145	120	180	275	110	150	230	130	190	300
M	1	60	90	120	140	210	280	90	170	245	75	120	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	45	75	110	120	200	245	90	150	245	75	110	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	35	65	100	120	180	245	90	140	210	75	90	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	30	75	120	120	180	245	100	145	225	-	-	-	170	245	440	140	200	360	210	305	550
	2	25	70	110	90	150	240	70	120	170	-	-	-	120	195	340	100	160	280	150	245	430
	3	20	60	90	60	110	150	50	85	120	-	-	-	120	170	270	100	140	220	150	210	335
N	1-2	150	370	610	150	550	975	120	440	780	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	120	275	430	120	365	700	100	290	490	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	45	90	150	90	170	245	70	135	195	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	40	75	150	120	210	305	100	170	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	1	8	30	75	15	55	135	8	40	60	8	35	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2	8	35	75	15	60	135	8	30	75	8	30	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
3	8	40	75	15	70	150	15	40	75	15	35	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
4	8	45	75	15	70	170	8	50	110	15	45	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	1	-	-	-	30	45	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	15	30	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом. При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

Мобильное приложение

Мобильное приложение Kennametal облегчает доступ к информации о продукции и калькуляторам с устройств iPhone® и Android™. Ключевые функциональные возможности...

Для этого есть приложение.

СКОРОСТИ И ПОДАЧИ

Информация о режимах резания для инструмента любого типа.

НАЛИЧИЕ ПРОДУКЦИИ

Информация о наличии продукции на складах по всему миру. Используйте свои учетные данные для входа на портал Connect.

КАЛЬКУЛЯТОРЫ

Воспользуйтесь расчетами параметров обработки для операций фрезерования и сверления.

➔ Отсканировав штрих-код на упаковке инструмента, вы получите информацию об оптимальных режимах резания, стойкости и стружколомающей геометрии.

Примечание. На данный момент приложение доступно только на английском языке. Перевод на другие языки планируется с ближайшими обновлениями.



Kennametal в сети Интернет

kennametal.com

УЗНАЙТЕ НОВЕЙШУЮ ИНФОРМАЦИЮ О ПРОДУКЦИИ

Чем бы вы ни занимались, точением, фрезерованием или сверлением, компания Kennametal предоставит вам высокопроизводительный инструмент, отвечающий вашим конкретным условиям. Мы предлагаем стандартные и специальные решения для широкого спектра применения.

Узнайте о самых последних рекламных кампаниях и каталогах.

Зарегистрируйтесь на портале Коппест, чтобы воспользоваться всеми функциональными возможностями онлайн-заказа на сайте Kennametal.

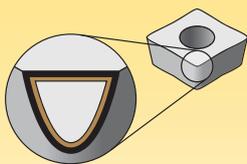


СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ

Наши клиенты — наша главная ценность. Поэтому мы стремимся предложить вам сервис и техническую поддержку самого высокого уровня. Мы открыты для диалога и готовы ответить на все ваши вопросы и замечания в течение 24 часов.

ВЫБЕРИТЕ БЛИЖАЙШЕГО К ВАМ РЕГИОНАЛЬНОГО ОФИЦИАЛЬНОГО ДИСТРИБЬЮТОРА

Kennametal предлагает изделия мирового класса и глобальное сервисное обслуживание. Наши дистрибьюторы хорошо знакомы с нашей продукцией, но еще лучше они понимают ваши потребности. Они в состоянии найти грамотное применение глобальным ресурсам компании Kennametal в ваших конкретных условиях — на вашем производстве, в вашем регионе, способствуя развитию вашего бизнеса.



Покрытие обеспечивает возможность выполнения высокоскоростной чистовой и получистовой обработки.

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

износостой- ← кость → прочность

Сплавы	Покрытие	Описание сплава	Износостойкость / Прочность													
			05	10	15	20	25	30	35	40	45					
КCU10		<p>Состав: Усовершенствованное многослойное PVD-покрытие, нанесенное на беспримесную твердосплавную основу с высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания.</p> <p>Применение: Сплав КCU10™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и более высоким режимам резания демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства видов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и специальных сплавов.</p>	P													
	—		M													
КCU25		<p>Состав: Усовершенствованный сплав с твердым покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на мелкозернистую беспримесную основу. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания.</p> <p>Применение: Сплав КCU25™ идеально подходит для общей обработки большинства конструкционных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов в широком диапазоне режимов резания. Он обеспечивает повышенную прочность режущей кромки в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	K													
	—		N													
	—		S													
	—		H													
	—		P													
	—		M													



ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

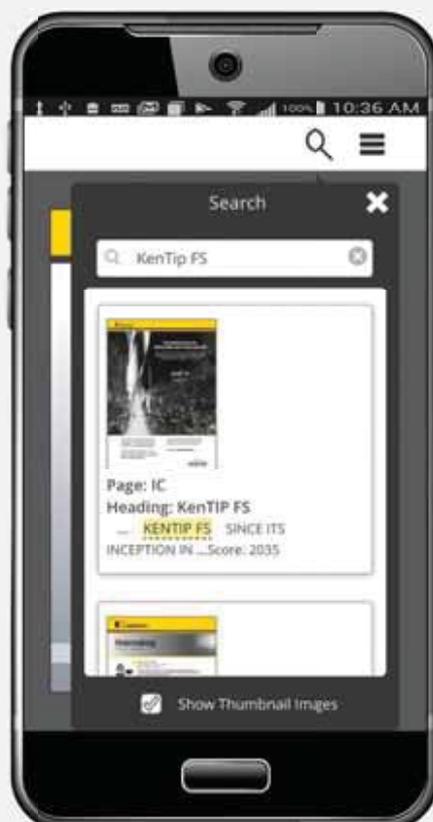
FIRST CHOICE

Электронный каталог

Просмотр страниц



Поиск товаров



Просмотр видео



Ознакомьтесь с нашим новым электронным каталогом.
Скачайте приложение в магазине Google Play™ или в App Store®

ИЛИ ПОСЕТИТЕ CATALOGS.KENNAMETAL.COM ПРЯМО СЕЙЧАС.

➤ Инструментальная система A4™ с пластинами Beyond™

Для всех операций наружной и внутренней обработки

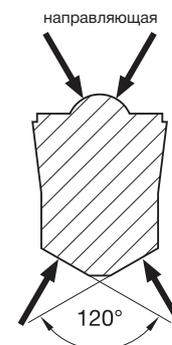
Основная область применения

Выбирайте инструмент серии A4 для выполнения операций точения, подрезки торца, обработки канавок, обработки торцевых канавок и отрезки широкого спектра обрабатываемых материалов. Уникальная система крепления и универсальная геометрия пластин обеспечивают высочайший удельный сьем металла.

Особенности и преимущества

Система A4 для обработки канавок и точения

- Один инструмент, подходящий для выполнения операций точения, подрезки торца, обработки канавок, обработки торцевых канавок и отрезки как по наружному, так и по внутреннему диаметру обеспечивает исключительно быстрый цикл обработки без поворотов револьверной головки!
- Сочетание удлиненной зоны прижима, шлифованной поверхности призматического основания посадочного места с углом 120° и превосходной верхней прямоугольной направляющей обеспечивает непревзойденное качество обработки канавок и высокую стабильность при боковом точении!
- Точное позиционирование пластины гарантирует точное резание!
- Жесткий прижим надежно удерживает пластину на месте при работе в самых тяжелых условиях.
- Универсальная конструкция позволяет осуществлять обработку внутренних и наружных канавок, обработку торцевых канавок, обратное точение, обработку выборок и даже операции по нарезанию резьбы с использованием одной системы.
- Пластины со стружколомом обеспечивают отличное дробление стружки при обработке канавок и лучший стружкоотвод при профильной токарной обработке.



Стружколомы A4



Стружколом GMN



Стружколом GMP



Стружколом GMN



Стружколом GMP



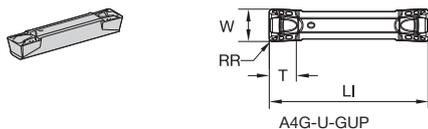
Стружколом GUP



Система A4™ повышает производительность

- Обеспечивает выполнение многих операций.
- Снижает затраты на инструмент.
- Сокращает время обработки.





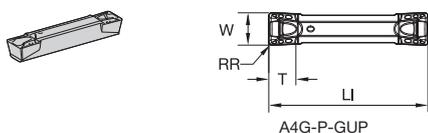
● лучший выбор
○ альтернативный выбор

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

■ Прецизионно спрессованные пластины GUP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25
A4G0205M02U02GUP	2	2,05	0,2	20	2,0	3791263	3791279
A4G0305M03U02GUP	3	3,05	0,2	20	3,0	-	3791280
A4G0305M03U04GUP	3	3,05	0,4	20	3,0	3791266	3791281
A4G0405M04U04GUP	4	4,05	0,4	20	3,4	3791267	3774691
A4G0505M05U04GUP	5	5,05	0,4	25	4,2	-	3791282
A4G0505M05U08GUP	5	5,05	0,8	25	4,2	3791270	3774723
A4G0605M06U04GUP	6	6,05	0,4	30	4,5	-	3791283
A4G0605M06U08GUP	6	6,05	0,8	30	4,5	-	3791284
A4G0605M06U12GUP	6	6,05	1,2	30	4,5	-	3791285
A4G0805M08U08GUP	8	8,05	0,8	30	6,0	-	3791286
A4G1005M10U08GUP	10	10,05	0,8	30	6,0	-	3791287

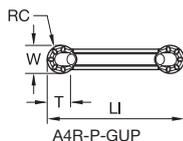
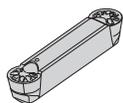
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



■ Прецизионно шлифованные пластины GUP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25
A4G0200M02P02GUP	2	2,00	0,2	20	1,9	3781192	3781252
A4G0300M03P02GUP	3	3,00	0,2	20	2,9	3781278	3781253
A4G0300M03P04GUP	3	3,00	0,4	20	2,9	3781279	3781254
A4G0400M04P02GUP	4	4,00	0,2	20	3,3	3781280	3781255
A4G0400M04P04GUP	4	4,00	0,4	20	3,3	3781281	3781256
A4G0400M04P08GUP	4	4,00	0,8	20	3,3	3781282	3781257
A4G0500M05P04GUP	5	5,00	0,4	25	4,1	3781283	-
A4G0500M05P08GUP	5	5,00	0,8	25	4,1	-	3781259
A4G0600M06P04GUP	6	6,00	0,4	30	4,5	-	3781260
A4G0600M06P08GUP	6	6,00	0,8	30	4,5	3781286	3781261
A4G0800M08P08GUP	8	8,00	0,8	30	6,0	3781287	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



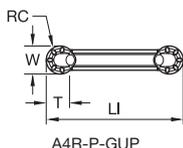
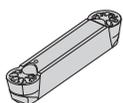
● лучший выбор
○ альтернативный выбор

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

■ Прецизионно спрессованные радиусные пластины GUP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25
A4R0305M03U00GUP	3	3,05	1,5	20	—	-	5146918
A4R0405M04U00GUP	4	4,05	2,0	20	—	-	5136359
A4R0505M05U00GUP	5	5,05	2,5	25	—	5327663	5146919
A4R0805M08U00GUP	8	8,05	4,0	30	6,5	-	5136423

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

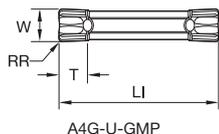
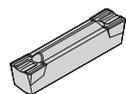


■ Прецизионно шлифованные радиусные пластины GUP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25
A4R0300M03P00GUP	3	3,00	1,5	20	—	-	5147211
A4R0400M04P00GUP	4	4,00	2,0	20	—	-	5147212
A4R0500M05P00GUP	5	5,00	2,5	25	—	-	5147213

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.





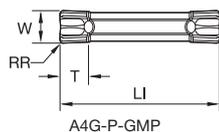
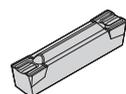
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●	○	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	●	○	●	○
S	●	●	○	○
H	○		○	

■ Прецизионно спрессованные пластины GMP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0205M02U02GMP	2	2,05	0,2	20	2,0	-	4114297	2983982	2984013
A4G0305M03U02GMP	3	3,05	0,2	20	3,5	-	4114303	-	1952744
A4G0305M03U04GMP	3	3,05	0,4	20	3,5	4034776	-	1952746	1952747
A4G0405M04U04GMP	4	4,05	0,4	20	3,4	-	-	1952749	1952750
A4G0505M05U04GMP	5	5,05	0,4	25	4,2	-	-	1952755	1923838
A4G0505M05U08GMP	5	5,05	0,8	25	4,2	-	-	1952758	-
A4G0605M06U04GMP	6	6,05	0,4	30	4,9	-	-	-	2263387

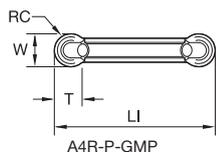
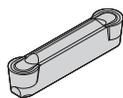
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



■ Прецизионно шлифованные пластины GMP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0200M02P02GMP	2	2,00	0,2	20	2,0	-	4114295	2984015	2984016
A4G0300M03P02GMP	3	3,00	0,2	20	3,5	-	4114299	1952760	1923833
A4G0300M03P04GMP	3	3,00	0,4	20	3,5	-	-	1952762	1952763
A4G0400M04P02GMP	4	4,00	0,2	20	—	4034777	-	-	1952765
A4G0400M04P04GMP	4	4,00	0,4	20	3,5	-	-	1952766	1952767
A4G0400M04P08GMP	4	4,00	0,8	20	3,5	-	-	1952768	-
A4G0500M05P04GMP	5	5,00	0,4	25	—	-	-	1923835	-
A4G0500M05P08GMP	5	5,00	0,8	25	—	-	-	1923840	1952773
A4G0600M06P04GMP	6	6,00	0,4	30	4,9	-	-	2263414	-
A4G0600M06P08GMP	6	6,00	0,8	30	4,9	-	-	2263415	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



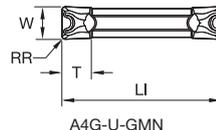
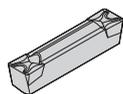
● лучший выбор
○ альтернативный выбор

P	●	●	○	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	●	○	●	○
S	●	●	○	○
H	○		○	

■ Прецизионно шлифованные радиусные пластины GMP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4R0200M02P00GMP	2	2,00	1,0	20	1,7	4034813	4114343	2984026	2984027
A4R0300M03P00GMP	3	3,00	1,5	20	2,5	4034815	4114345	2234826	2234825
A4R0400M04P00GMP	4	4,00	2,0	20	—	4034817	4114347	1952778	1952779
A4R0500M05P00GMP	5	5,00	2,5	25	4,1	4034819	-	1952780	-
A4R0600M06P00GMP	6	6,00	3,0	30	4,8	-	-	2263403	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

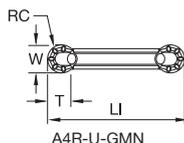
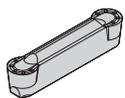


■ Прецизионно спрессованные пластины GMN

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0205M02U02GMN	2	2,05	0,2	20	2,0	4034718	4114296	2983980	2983981
A4G0305M03U02GMN	3	3,05	0,2	20	3,5	-	4114302	1952700	1952701
A4G0305M03U04GMN	3	3,05	0,4	20	3,5	-	4114304	1952702	1952733
A4G0405M04U04GMN	4	4,05	0,4	20	3,4	4034780	4114309	1952734	1952735
A4G0405M04U08GMN	4	4,05	0,8	20	3,4	4034782	4114311	1952736	1952737
A4G0505M05U04GMN	5	5,05	0,4	25	4,2	4034786	4114316	1952738	1923836
A4G0505M05U08GMN	5	5,05	0,8	25	4,2	4034788	4114318	1952740	1923837
A4G0605M06U04GMN	6	6,05	0,4	30	4,9	4034792	-	2263361	2263362
A4G0605M06U08GMN	6	6,05	0,8	30	4,9	-	-	-	2263375
A4G0805M08U08GMN	8	8,05	0,8	30	6,4	-	-	2263378	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.





- лучший выбор
- альтернативный выбор

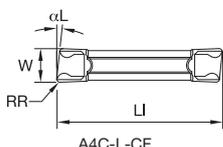
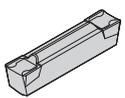
P	●	●	○	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	●	○	●	○
S	●	●	○	○
H	○		○	

■ Прецизионно спрессованные радиусные пластины GMN

номер по каталогу ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4R0205M02U00GMN	2	2,05	1,1	20	1,8	-	4114344	-	-
A4R0305M03U00GMN	3	3,05	1,5	20	2,6	-	4114346	2234824	2234823
A4R0405M04U00GMN	4	4,05	2,0	20	3,5	4034818	-	1952774	1952775
A4R0505M05U00GMN	5	5,05	2,5	25	4,2	-	4114350	1952776	1952777
A4R0605M06U00GMN	6	6,05	3,0	30	4,9	-	-	2263397	-
A4R0805M08U00GMN	8	8,05	4,0	30	6,5	4034824	-	2263399	2263400

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

Пластины A4™ для отрезки



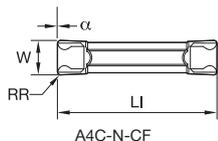
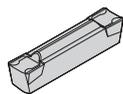
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	

■ Прецизионно спрессованные пластины CF • Левое исполнение

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	αL	KC5025
A4C0205L10CF02	2	1,99	0,2	20	10.0	2979110
A4C0305L06CF02	3	3,05	0,2	20	6.0	1952849

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



A4C-N-CF

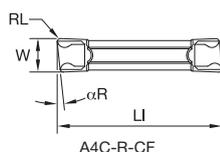
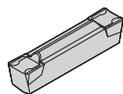
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	●	○
H		

■ Прецизионно формованные пластины CF • Нейтральное исполнение

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	α	KCU25	KC5025
A4C0155N00CF01	1	1,50	0,2	16	—	4113708	2972258
A4C0205N00CF02	2	2,05	0,2	20	—	4113711	2979111
A4C0255N00CF02	2B	2,50	0,2	20	—	4114284	2979216
A4C0305N00CF02	3	3,05	0,2	20	—	4114287	1952847
A4C0405N00CF02	4	4,05	0,2	20	—	-	2234816

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



A4C-R-CF

- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	●	○
H		

■ Прецизионно спрессованные пластины CF • Правое исполнение

номер по каталогу ISO	SSC	W	RL	LI	αR	KCU25	KC5025
A4C0155R06CF01	1	1,50	0,2	16	6.0	-	2972262
A4C0155R10CF01	1	1,50	0,2	16	10.0	4113709	-
A4C0155R16CF01	1	1,50	0,2	16	16.0	-	2973094
A4C0205R06CF02	2	1,99	0,2	20	6.0	4113712	2979112
A4C0205R10CF02	2	1,99	0,2	20	10.0	4114283	-
A4C0255R06CF02	2B	2,49	0,2	20	6.0	-	2979217
A4C0305R06CF02	3	3,05	0,2	20	6.0	4114288	1952848
A4C0305R10CF02	3	3,05	0,2	20	10.0	4114289	2234819

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

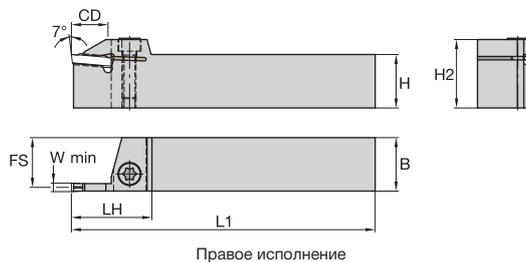
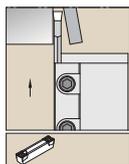


ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

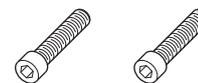
СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
FIRST CHOICE



■ Державки с прямоугольным хвостовиком • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	H	B	H2	L1	FS	LH	винт клина	винт клина	Torx
правое исполнение													
3017341	A4SMR2020K0214	2	14	—	20	20	25	125	19	30	—	MS1160	T20
3017342	A4SMR1616K0214	2	14	2	16	16	25	125	15	30	—	MS1160	T20
2974425	A4SMR2020K0217	2	17	2	20	20	31	125	19	34	MS1944	—	T25
3017340	A4SMR2525M0214	2	14	2	25	25	30	150	24	30	—	MS1160	T20
3017339	A4SMR2525M0217	2	17	2	25	25	31	150	24	34	MS1944	—	T25
1949633	A4SMR1616K0314	3	14	3	16	16	27	125	15	35	MS2091	—	T25
1949635	A4SMR2020K0314	3	14	3	20	20	27	125	19	35	MS1595	—	T30
2503551	A4SMR2020K0317	3	17	3	20	20	32	125	19	37	MS1970	—	T30
1949637	A4SMR2525M0317	3	17	3	25	25	32	150	24	37	MS1970	—	T30
2503559	A4SMR2016K0417	4	17	4	20	16	32	125	14	37	MS1970	—	T30
1949639	A4SMR2020K0414	4	14	4	20	20	27	125	18	35	MS1595	—	T30
2503553	A4SMR2020K0417	4	17	4	20	20	32	125	18	37	MS1970	—	T30
1949641	A4SMR2525M0417	4	17	4	25	25	32	150	23	37	MS1970	—	T30
1949643	A4SMR3225P0417	4	17	4	32	25	40	170	23	37	MS1970	—	T30
1949645	A4SMR2020K0519	5	19	5	20	20	28	125	18	40	MS1595	—	T30
1949647	A4SMR2525M0520	5	20	5	25	25	33	150	23	40	MS1970	—	T30
1949649	A4SMR3225P0522	5	22	5	32	25	40	170	23	42	MS1970	—	T30
2503555	A4SMR2020K0620	6	20	6	20	20	33	125	17	40	MS1970	—	T30
2245484	A4SMR2525M0620	6	20	6	25	25	33	150	22	40	MS1970	—	T30
2263089	A4SMR3225P0626	6	26	6	32	25	40	170	22	45	MS1970	—	T30
2245485	A4SMR2525M0820	8	20	8	25	25	34	150	21	43	MS1490	—	T45
2263091	A4SMR3225P0826	8	26	8	32	25	41	170	21	47	MS1490	—	T45



(продолжение)

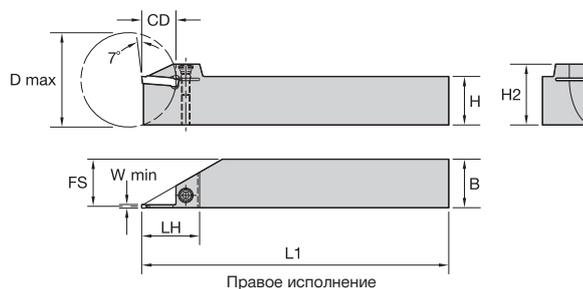
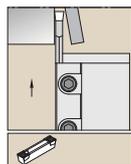
(Державки с прямоугольным хвостовиком • Метрическая система — продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	H	B	H2	L1	FS	LH			Torx
											винт клина	винт клина	
левое исполнение													
3017336	A4SML2020K0214	2	14	—	20	20	25	125	19	30	—	MS1160	T20
3017338	A4SML1616K0214	2	14	2	16	16	25	125	15	30	—	MS1160	T20
3017337	A4SML2020K0217	2	17	2	20	20	31	125	19	34	MS1944	—	T25
3017335	A4SML2525M0214	2	14	2	25	25	30	150	24	30	—	MS1160	T20
3017334	A4SML2525M0217	2	17	2	25	25	31	150	24	34	MS1944	—	T25
1949634	A4SML1616K0314	3	14	3	16	16	27	125	15	35	MS2091	—	T25
1949636	A4SML2020K0314	3	14	3	20	20	27	125	19	35	MS1595	—	T30
2503550	A4SML2020K0317	3	17	3	20	20	32	125	19	37	MS1970	—	T30
1949638	A4SML2525M0317	3	17	3	25	25	32	150	24	37	MS1970	—	T30
1949640	A4SML2020K0414	4	14	4	20	20	27	125	18	35	MS1595	—	T30
2503552	A4SML2020K0417	4	17	4	20	20	32	125	18	37	MS1970	—	T30
1949642	A4SML2525M0417	4	17	4	25	25	32	150	23	37	MS1970	—	T30
1949644	A4SML3225P0417	4	17	4	32	25	40	170	23	37	MS1970	—	T30
1949646	A4SML2020K0519	5	19	5	20	20	28	125	18	40	MS1595	—	T30
1949648	A4SML2525M0520	5	20	5	25	25	33	150	23	40	MS1970	—	T30
1949650	A4SML3225P0522	5	22	5	32	25	40	170	23	42	MS1970	—	T30
2503554	A4SML2020K0620	6	20	6	20	20	33	125	17	40	MS1970	—	T30
2245486	A4SML2525M0620	6	20	6	25	25	33	150	22	40	MS1970	—	T30
2263090	A4SML3225P0626	6	26	6	32	25	40	170	22	45	MS1970	—	T30
2245487	A4SML2525M0820	8	20	8	25	25	34	150	21	43	MS1490	—	T45
2263092	A4SML3225P0826	8	26	8	32	25	41	170	21	47	MS1490	—	T45
2263174	A4SML3225P1026	10	26	10	32	25	41	170	21	47	MS1490	—	T45

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.



ТОЧЕНИЕ
FIRST CHOICE



■ Державки с прямоугольным хвостовиком, крепление сверху • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	D max	CD	W min	H	B	H2	L1	FS	LH	размер ключа крепежного винта		
												винт	клина	винт
правое исполнение														
4169745	A4SCR1212K0214	2	28	14,000	2,00	12	12	21	125	11,17	28	MS1160	—	T20
4169746	A4SCR1616K0217	2	34	17,000	2,00	16	16	26	125	15,20	31	—	MS1944	T25
4169747	A4SCR1212K0314	3	28	14,000	3,00	12	12	23	125	10,72	30	—	MS2091	25 IP
4169748	A4SCR1616K0317	3	34	17,000	3,00	16	16	27	125	14,72	33	—	MS2091	25 IP
левое исполнение														
4169749	A4SCL1212K0214	2	28	14,000	2,00	12	12	21	125	11,17	28	MS1160	—	T20
4169750	A4SCL1616K0217	2	34	17,000	2,00	16	16	26	125	15,20	31	—	MS1944	T25
4169752	A4SCL1616K0317	3	34	17,000	3,00	16	16	27	125	14,72	33	—	MS2091	25 IP

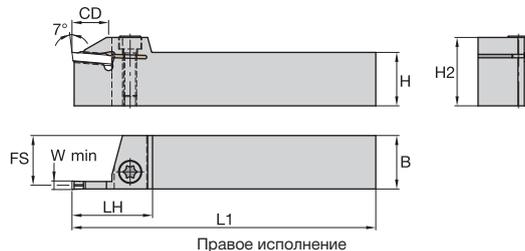
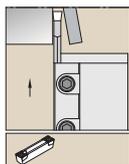
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

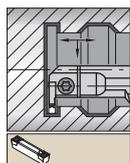


■ Державки с прямоугольным хвостовиком • Укороченный вылет • Метрическая система

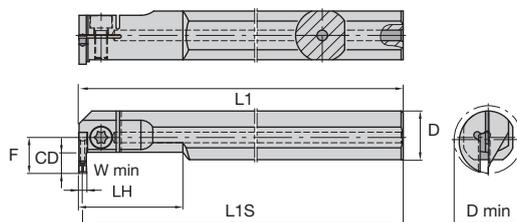
номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	H	B	H2	L1	FS	LH	винт клина	винт клина	Torx
правое исполнение													
3854265	A4SMR2020K0208	2	8	2	20	20	24	125	19	26	—	MS1160	T20
3854267	A4SMR2020K0308	3	8	3	20	20	27	125	19	28	MS1595	—	T30
3854269	A4SMR2020K0408	4	8	4	20	20	27	125	18	28	MS1595	—	T30
3854271	A4SMR2525M0510	5	10	5	25	25	33	150	23	32	MS1970	—	T30
3854273	A4SMR2525M0610	6	10	6	25	25	33	150	22	37	MS1970	—	T30
левое исполнение													
3854266	A4SML2020K0208	2	8	2	20	20	24	125	19	26	—	MS1160	T20
3854268	A4SML2020K0308	3	8	3	20	20	27	125	19	28	MS1595	—	T30
3854272	A4SML2525M0510	5	10	5	25	25	33	150	23	32	MS1970	—	T30
3854274	A4SML2525M0610	6	10	6	25	25	33	150	22	37	MS1970	—	T30

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.





Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

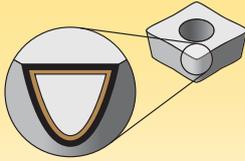


Правое исполнение

■ Стальные расточные оправки • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	D	D min	L1	LH	F	L1S	винт клина	размер ключа крепежного винта
правое исполнение												
2979223	A20RA4EMR0207M	2	7,00	2,00	20	25	200	40	13	199,0	MS2089	25 IP
2979225	A25RA4EMR0210M	2	10,00	2,00	25	32	200	50	17	199,0	MS2089	25 IP
1949655	A20RA4EMR0307M	3	7,00	3,00	20	25	200	40	13	198,5	MS2089	25 IP
1949657	A25RA4EMR0310M	3	10,00	3,00	25	32	200	50	17	198,5	MS1595	T30
1949659	A32SA4EMR0312M	3	12,00	3,00	32	40	250	64	22	248,5	MS1595	T30
1949661	A20RA4EMR0407M	4	7,00	4,00	20	25	200	40	13	198,0	MS2089	25 IP
1949663	A25RA4EMR0410M	4	10,00	4,00	25	32	200	50	17	198,0	MS1595	T30
1949665	A32SA4EMR0412M	4	12,00	4,00	32	40	250	64	22	248,0	MS1595	T30
1949667	A40TA4EMR0416M	4	16,00	4,00	40	52	300	80	30	298,0	MS1970	T30
1949669	A32SA4EMR0516M	5	16,00	5,00	32	44	250	64	26	247,5	MS1595	T30
1949671	A40TA4EMR0516M	5	16,00	5,00	40	52	300	80	30	297,5	MS1970	T30
2263197	A40TA4EMR0616M	6	16,00	6,00	40	52	300	80	30	297,0	MS1970	T30
левое исполнение												
2979192	A20RA4EML0207M	2	7,00	2,00	20	25	200	40	13	199,0	MS2089	25 IP
2979224	A25RA4EML0210M	2	10,00	2,00	25	32	200	50	17	199,0	MS2089	25 IP
1949656	A20RA4EML0307M	3	7,00	3,00	20	25	200	40	13	198,5	MS2089	25 IP
1949658	A25RA4EML0310M	3	10,00	3,00	25	32	200	50	17	198,5	MS1595	T30
1949660	A32SA4EML0312M	3	12,00	3,00	32	40	250	64	22	248,5	MS1595	T30
1949662	A20RA4EML0407M	4	7,00	4,00	20	25	200	40	13	198,0	MS2089	25 IP
1949664	A25RA4EML0410M	4	10,00	4,00	25	32	200	50	17	198,0	MS1595	T30
1949666	A32SA4EML0412M	4	12,00	4,00	32	40	250	64	22	248,0	MS1595	T30
1949668	A40TA4EML0416M	4	16,00	4,00	40	52	300	80	30	298,0	MS1970	T30
1949670	A32SA4EML0516M	5	16,00	5,00	32	44	250	64	26	247,5	MS1595	T30
1949672	A40TA4EML0516M	5	16,00	5,00	40	52	300	80	30	297,5	MS1970	T30
2263198	A40TA4EML0616M	6	16,00	6,00	40	52	300	80	30	297,0	MS1970	T30

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.



Покрытие обеспечивает возможность выполнения высокоскоростной чистовой и тяжелой черновой обработки.

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

износостой- ← кость → прочность

Сплавы

Покрытие	Описание сплава		05	10	15	20	25	30	35	40	45
 KCU10 —	<p>Состав: Усовершенствованное многослойное PVD-покрытие, нанесенное на беспримесную твердосплавную основу с высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне скоростей и подач.</p> <p>Применение: Сплав KCU10™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и более высоким режимам резания демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства видов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов.</p>	P									
		M									
 KCU25 —	<p>Состав: Усовершенствованный сплав с твердым покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на мелкозернистую беспримесную основу. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания.</p> <p>Применение: Сплав KCU25™ идеально подходит для общей обработки большинства конструкционных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов в широком диапазоне режимов резания. Он обеспечивает повышенную прочность режущей кромки в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	P									
		M									
 KC5010 —	<p>Состав: Усовершенствованное покрытие из AlTiN, нанесенное методом PVD на беспримесную твердосплавную основу с очень высоким сопротивлением деформации.</p> <p>Применение: Сплав KC5010™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства сталей, нержавеющей сталей, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов в стабильных условиях. Сплав также хорошо справляется с обработкой закаленных сталей и материалов, образующих короткую стружку.</p>	P									
		M									
 KC5025 —	<p>Состав: Усовершенствованный сплав с покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на прочную ультрамелкозернистую беспримесную основу.</p> <p>Применение: Рекомендуется для общей обработки большинства сталей, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов. Сплав может использоваться на низких и средних скоростях обработки, в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	P									
		M									



Выбор геометрии

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине мм	Начальные значения подачи мм	Подача при врезании, мм/об							
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	
-GUP	Пластины для точения и обработки канавок из новых сплавов Beyond™.		2	0,2	0,08	●	○	○	○	○	○	○	
			3	0,2	0,09	○	○	○	○	○	○	○	
				0,4	0,11	○	○	○	○	○	○	○	
			4	0,4	0,12	○	○	○	○	○	○	○	○
				0,8	0,15	○	○	○	○	○	○	○	○



Группа преобладающего обрабатываемого материала

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Обозначение геометрии со стружколомом

Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

■ Выбор геометрии

- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине мм	Начальные значения подачи мм	Подача при врезании, мм/об								
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35		
-GUP	<ul style="list-style-type: none"> • Пластины для точения и обработки канавок из новых сплавов Beyond™. • Ассортимент включает спрессованные и прецизионно шлифованные пластины. • Положительный главный передний угол с оптимизированным контролем за удалением стружки. • Доступны только в метрическом исполнении. 		2	0,2	0,08	●	○							
				0,4	0,11		●	○						
			3	0,4	0,12		●	○						
				0,8	0,15			●	○					
			4	0,4	0,15			●	○					
				0,8	0,16				●	○				
			5	0,4	0,16				●	○				
				0,8	0,18					●	○			
			6	0,4	0,17					●	○			
				0,8	0,20						●	○		
			8	0,4	0,20							●	○	
				0,8	0,22								●	○
10	0,4	0,22								●	○			
	0,8	0,24									●			
-GMP	<ul style="list-style-type: none"> • Пластины для обработки канавок и точения. • Ассортимент включает спрессованные и прецизионно шлифованные пластины. • Положительный передний угол. • Доступны только в метрическом исполнении. 		2	0,2	0,08	●	○							
				0,4	0,11		●	○						
			3	0,4	0,12		●	○						
				0,8	0,15			●	○					
			4	0,4	0,15			●	○					
				0,8	0,16				●	○				
			5	0,4	0,16				●	○				
				0,8	0,18					●	○			
			6	0,4	0,18					●	○			
				0,8	0,20						●	○		
			8	0,4	0,20							●	○	
				0,8	0,22								●	○
10	0,4	0,22								●	○			
	0,8	0,24									●			
-GMN	<ul style="list-style-type: none"> • Спрессованные и прецизионно шлифованные пластины для обработки канавок и точения. • Устойчивая режущая кромка. • Доступны в метрическом и дюймовом исполнениях. 		2	0,2	0,08	●	○							
				0,4	0,11		●	○						
			3	0,4	0,12		●	○						
				0,8	0,15			●	○					
			4	0,4	0,15			●	○					
				0,8	0,16				●	○				
			5	0,4	0,16				●	○				
				0,8	0,18					●	○			
			6	0,4	0,18					●	○			
				0,8	0,20						●	○		
			8	0,4	0,20							●	○	
				0,8	0,22								●	○
10	0,4	0,22								●	○			
	0,8	0,24									●			

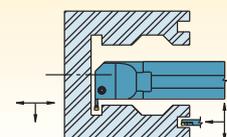
Максимальные значения подачи

Данные относятся к группам материалов P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для других групп материалов.

Группа материала	Коэффициент подачи
M	.8
N	.8
S	.5
H	1.2

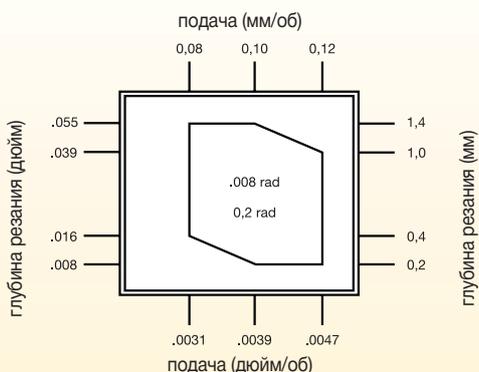
Обработка торцевых и внутренних канавок

Для обработки торцевых и внутренних канавок уменьшите подачу на 20%.

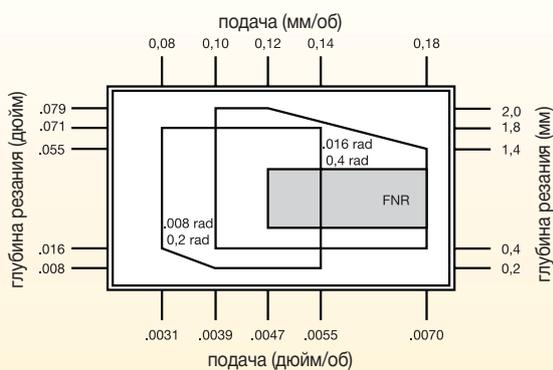


■ Поддачи при точении и контурной обработке • Геометрии GUP/GMP

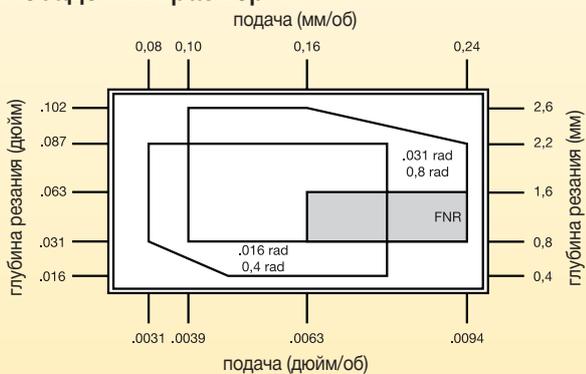
Посадочный размер 2



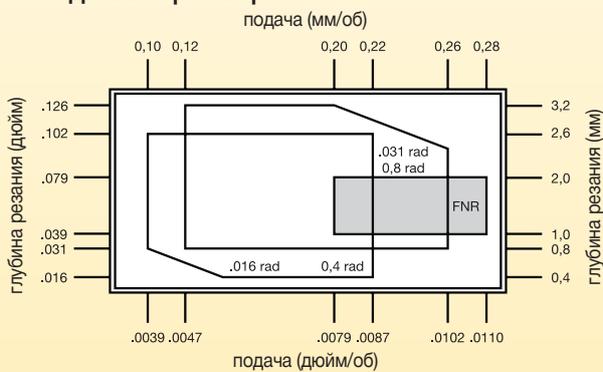
Посадочный размер 3



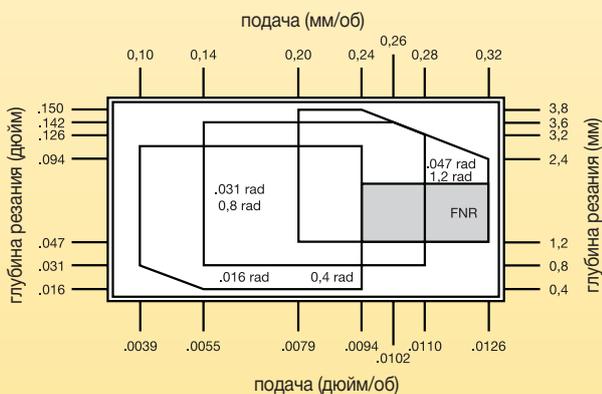
Посадочный размер 4



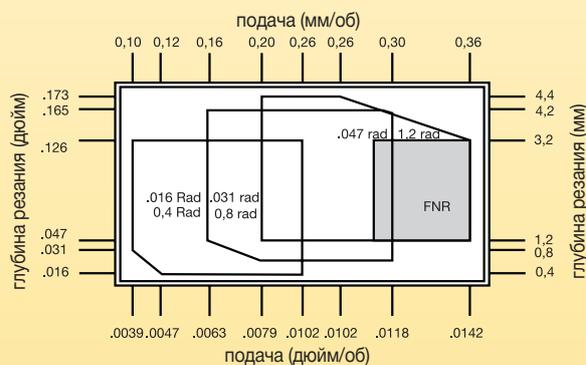
Посадочный размер 5



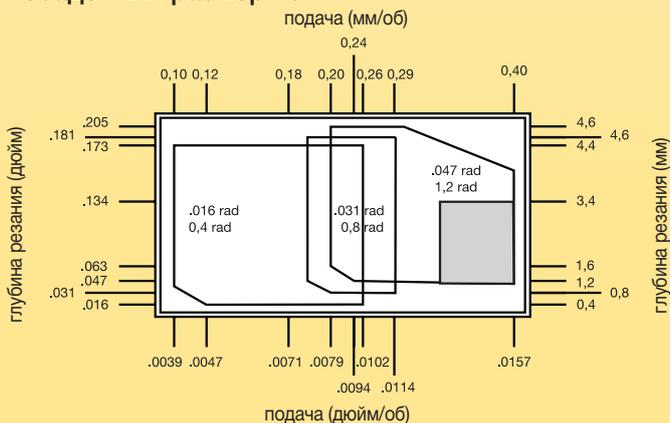
Посадочный размер 6



Посадочный размер 8

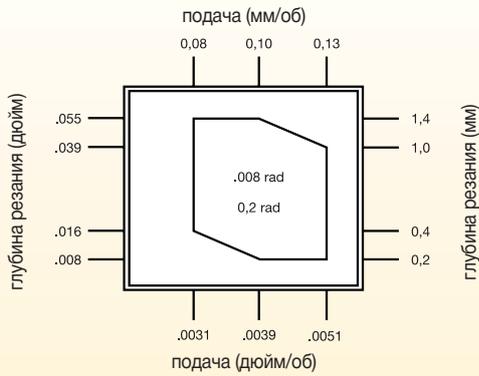


Посадочный размер 10

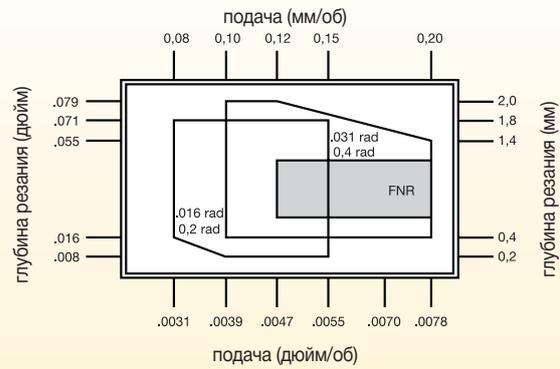


Подачи при точении и контурной обработке • Геометрия GMN

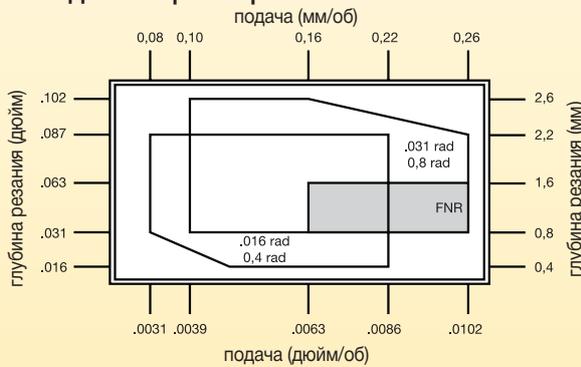
Посадочный размер 2



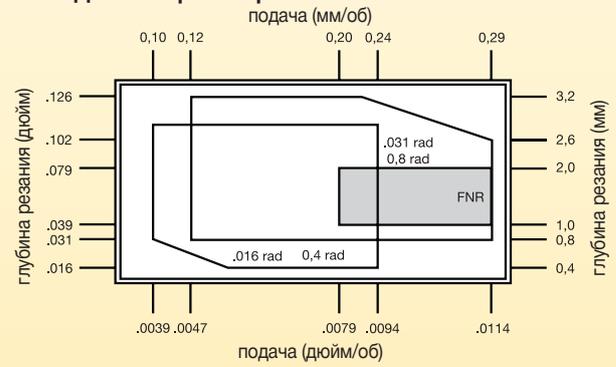
Посадочный размер 3



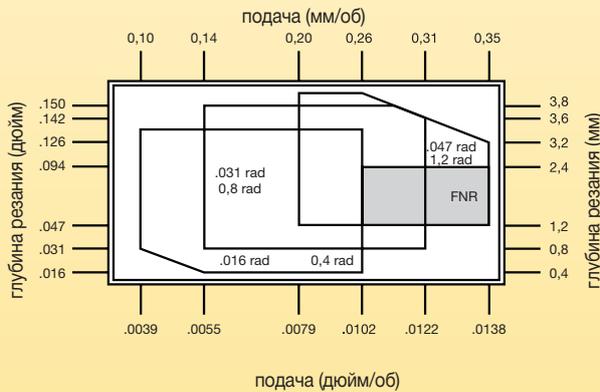
Посадочный размер 4



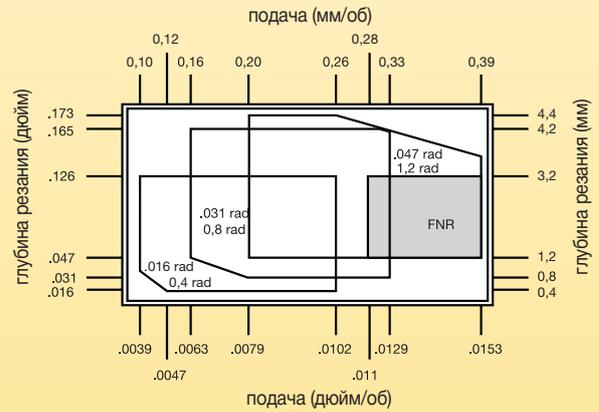
Посадочный размер 5



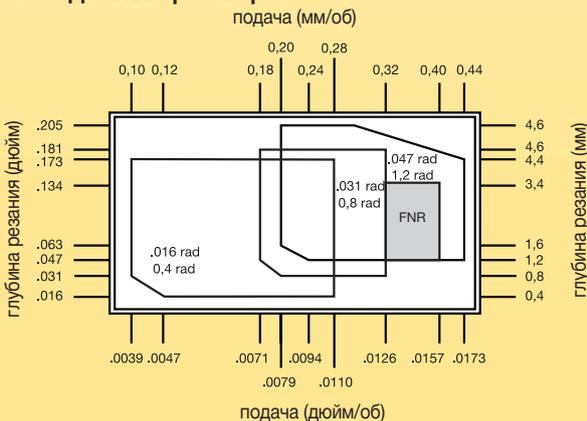
Посадочный размер 6



Посадочный размер 8



Посадочный размер 10



■ Подачи при отрезке

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Начальные значения подачи мм	Подача при отрезке, мм/об			
					0,05	0,10	0,15	0,20
-A4C-CF	<ul style="list-style-type: none"> • Большой положительный передний угол. • Острая режущая кромка. • Ассортимент включает инструменты с нулевым углом в плане, а также левые и правые исполнения с углами в плане 6° и 10°. 		1	0,06	▲			
			2/2B	0,07	▲	▲		
			3	0,09	▲	▲	▲	
			4	0,11	▲	▲	▲	▲

Максимальные значения подачи

Данные относятся к группам материалов P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для других групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	.8
	S	.5
	H	1.2

Мобильное приложение

Мобильное приложение Kennametal облегчает доступ к информации о продукции и калькуляторам с устройств iPhone® и Android™. Ключевые функциональные возможности...

Для этого есть приложение.

СКОРОСТИ И ПОДАЧИ

Информация о режимах резания для инструмента любого типа.

НАЛИЧИЕ ПРОДУКЦИИ

Информация о наличие продукции на складах по всему миру. Используйте свои учетные данные для входа на портал Connect.

КАЛЬКУЛЯТОРЫ

Воспользуйтесь расчетами параметров обработки для операций фрезерования и сверления.

➔ Отсканировав штрих-код на упаковке инструмента, вы получите информацию об оптимальных режимах резания, стойкости и стружколомающей геометрии.



Примечание. На данный момент приложение доступно только на английском языке. Перевод на другие языки планируется с ближайшими обновлениями.



■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		K313	KCU10/KC5010	KCU25/KC5025	KCP10	KCP25	KCK20B	KY3500
P	0-1	- - -	140 280 335	110 225 270	185 400 450	145 290 365	200 440 490	- - -
	2	- - -	140 200 245	110 160 195	185 270 350	145 200 305	200 300 380	- - -
	3	- - -	140 155 245	110 125 195	170 190 260	140 155 245	600 200 280	- - -
	4	- - -	75 110 170	60 90 135	90 145 200	75 110 180	100 160 220	- - -
	5	- - -	120 200 260	100 160 210	150 220 305	120 200 270	165 240 330	- - -
	6	- - -	110 150 230	85 120 185	120 180 275	110 150 230	130 190 300	- - -
M	1	60 90 120	140 210 260	90 170 245	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	45 75 110	120 200 245	90 150 245	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	35 65 100	120 180 245	90 140 210	- - -	- - -	- - -	- - -
K	1	30 75 120	120 180 245	100 145 195	170 245 440	140 200 360	210 305 550	180 760 1040
	2	25 70 110	90 150 210	70 120 170	120 195 340	100 160 280	150 245 430	275 365 500
	3	20 60 90	60 110 150	50 85 120	120 170 270	100 140 220	150 210 335	- - -
N	1-2	150 370 610	150 550 975	120 440 780	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	120 275 430	120 365 610	100 290 490	- - -	- - -	- - -	- - -
	5	45 90 150	90 170 245	70 135 195	- - -	- - -	- - -	- - -
	6	40 75 150	120 210 305	100 170 245	- - -	- - -	- - -	- - -
	1	8 30 75	15 55 135	8 40 60	- - -	- - -	- - -	- - -
S	2	8 35 75	15 60 135	8 30 75	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	8 40 75	15 70 135	15 40 75	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	8 45 75	15 70 170	8 50 110	- - -	- - -	- - -	- - -
	1	- - -	30 45 60	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	2	- - -	15 30 45	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

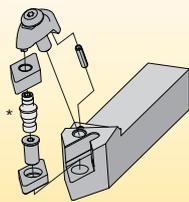
Группа материала		KT315	KB5625	KB1630	KD1405
P	0-1	180 440 475	- - -	- - -	- - -
	2	195 270 400	- - -	- - -	- - -
	3	180 210 275	- - -	- - -	- - -
	4	75 160 210	- - -	- - -	- - -
	5	150 250 310	- - -	- - -	- - -
	6	140 200 300	- - -	- - -	- - -
M	1	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -
K	1	60 275 550	- - -	180 760 1040	- - -
	2	135 275 360	- - -	- - -	- - -
	3	180 230 360	- - -	- - -	- - -
N	1-2	- - -	- - -	- - -	365 610 1040
	3	- - -	- - -	- - -	275 480 800
	4	- - -	- - -	- - -	300 550 920
	5	- - -	- - -	- - -	275 610 1070
	6	- - -	- - -	- - -	150 460 760
	S	1	- - -	- - -	120 200 275
2		- - -	- - -	120 215 275	- - -
3		- - -	- - -	120 250 275	- - -
4		- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	45 150 230	45 120 170	- - -
	2	- - -	45 140 230	45 110 170	- - -
	3	- - -	45 130 230	45 100 170	- - -
	4	- - -	45 120 230	45 90 170	- - -

ПРИМЕЧАНИЕ. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ начальные скорости указаны жирным шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.



Kenclamp™

Крепление пластин типа D



*Штифт не входит в комплект стандартной поставки.

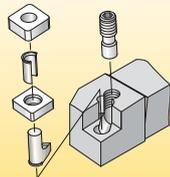
номер по каталогу	размер резьбы	размер ключа	Нм	момент затяжки	
				дюйм-фунт	футофунт
KMSP4151P	M6,3 x 1,0	15 IP	4	35	3,0
KMSP5151P	M8 x 1,0	15 IP	4,5	40	3,3
KMSP6251P	M10 x 1,0	25 IP	8	71	5,9
KMSP3151P	M5 x 0,8	15 IP	3	27	2,2
KMSP5S151P	M8 x 1,0	15 IP	4,5	40	3,3
KMSP4S151P	M6,3 x 1,0	15 IP	4	35	3,0



номер по каталогу	размер резьбы	размер ключа	Нм	момент затяжки	
				дюйм-фунт	футофунт
CM234R ASSY	M6 x 1	15 IP	4,5	40	3,3
CM209R ASSY	M6 x 1	15 IP	4,5	40	3,3
CM210R ASSY	M8 x 1	25 IP	8	71	5,9
CM215R ASSY	M6 x 1	15 IP	4,5	40	3,3

Kenlever™

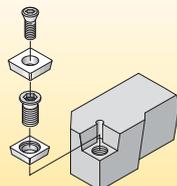
Крепление пластин типа P



номер по каталогу	размер резьбы	размер ключа	Нм	момент затяжки	
				дюйм-фунт	футофунт
514.122	M6	10 IP	2	18	1,5
514.123	M8 x 1,0	15 IP	3	27	2,2
514.124	M8 x 1,0	15 IP	3	27	2,2
514.125	M8 x 1,0	15 IP	3	27	2,2
514.112	M5 x 0,8	8 IP	2	18	1,5

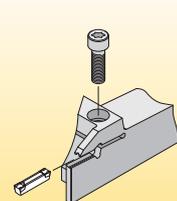
Крепление винтом

Крепление пластин типа S



номер по каталогу	размер резьбы	размер ключа	Нм	момент затяжки	
				дюйм-фунт	футофунт
MS1153	M2,5 x 0,45	T7	0,7	6	0,5
MS1156	M3,5 x 0,6	T15	1,7	15	1,3
MS1155	M3,5 x 0,6	T15	1,7	15	1,3
MS1158	M4 x 0,5	T15	2,6	23	1,9
MS1939	M2,5 x 0,45	T7	0,7	6	0,5
MS2066	M2,5 x 0,45	7 IP	0,7	6	0,5
MS2055	M3,5 x 0,8	15 IP	1,7	15	1,3
MS1160	M5 x 0,8	T20	4	35	3,0

A4™



номер по каталогу	размер резьбы	размер ключа	Нм	момент затяжки	
				дюйм-фунт	футофунт
MS1156	M3,5 x 0,6	T15	3,5	31	3
MS1160	M5 x 0,8	T20	7	62	5
MS1490	M8 x 1,25	T45	17	151	13
MS1595	M6 x 1,0	T30	12	106	9
MS1944	M4 x 0,7	T25	4	35	3
MS1970	M6 x 1,0	T30	12	106	9
MS2091	M5 x 0,8	25 IP	9	80	7

Beyond™ Evolution™



номер по каталогу	размер резьбы	размер ключа	Нм	момент затяжки	
				дюйм-фунт	футофунт
MS1160	M5	T20	7	62	5
MS1162	M6	T25	9	80	7
MS1163	M8	T30	18	159	13
MS1273	M4	T15	4	35	3
MS1490	M8	T45	17	151	13
MS1595	M6	T30	12	106	9
MS1944	M4	T25	4	35	3
MS1970	M6	T30	12	106	9
MS2002	M6	T25	9	80	7
MS2091	M5	25 IP	9	80	7
191.916	M4	T15	5	44	4

ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

NOVO™



**Цифровой доступ и использование данных и знаний о продукции
для объединения систем и процессов на протяжении всего
жизненного цикла производства.**

ПОСЕТИТЕ KENNAMETAL.COM/NOVO И ЗАГРУЗИТЕ УЖЕ СЕГОДНЯ.