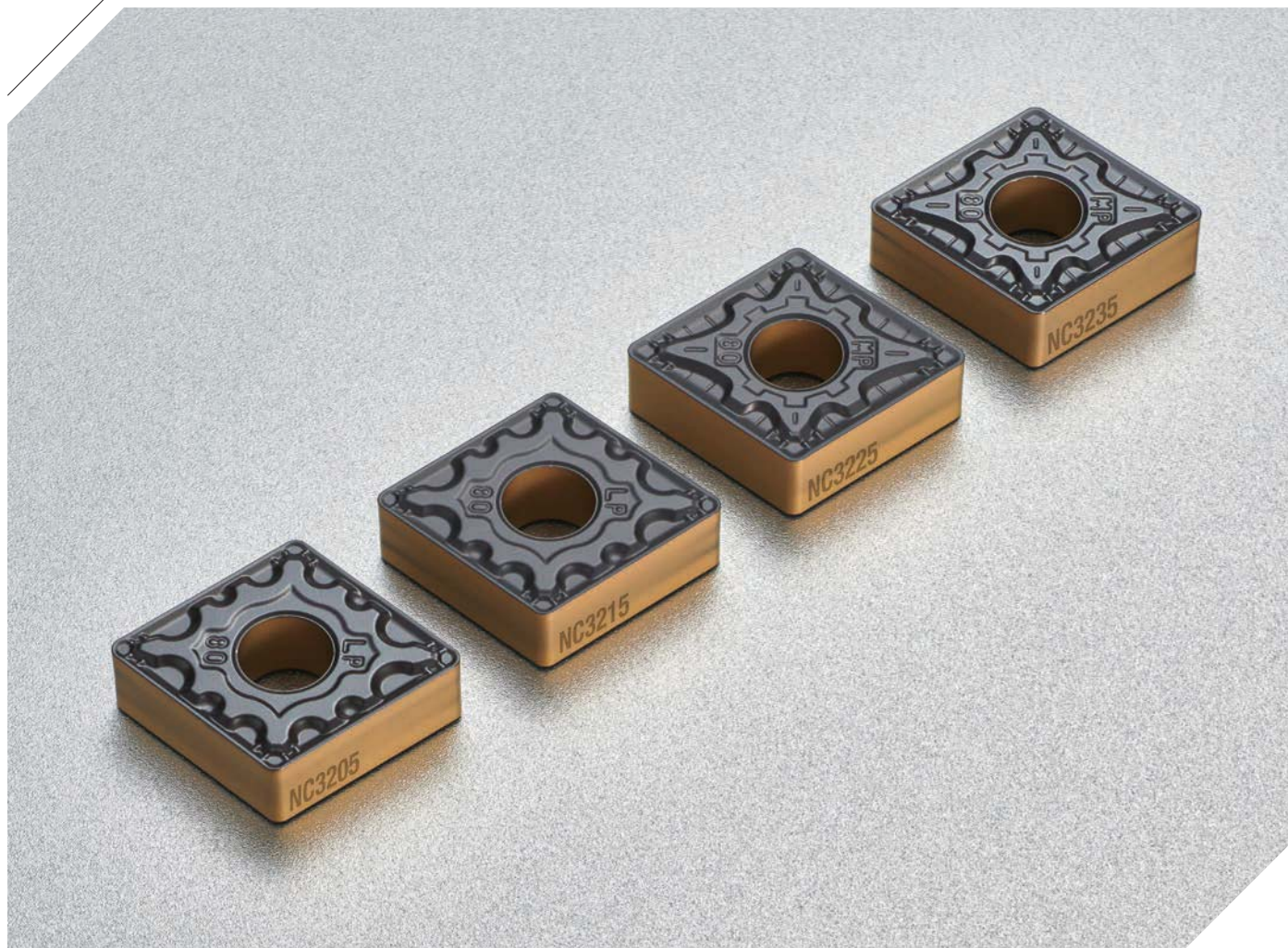


NC3200 СМП для точения

 Сплавы: NC3205, NC3215, NC3225, NC3235 

- СМП с CVD-покрытием для точения стали
- Новое CVD-покрытие, которое повышает производительность и стойкость инструмента



NC3200 СМП для точения

В последнее время для повышения качества обработки в автомобильной промышленности и при производстве запасных частей требуются сплавы, обеспечивающие высокую точность, качество, производительность и стабильную стойкость инструмента.

KORLOY выпускает СМП с CVD-покрытием для точения стали, которые обеспечивают качественную обработку и высокую производительность, при этом снижается степень износа, сводится к минимуму образование сколов и сокращается количество разрушений.

Сплав NC3205 повышает производительность благодаря новому CVD-покрытию для высокоскоростного точения. Применение сплава сокращает время смены инструмента и снижает к минимуму отклонения от показателей стойкости.

Сплав NC3235 повышает производительность и обеспечил повышенную стойкость инструмента благодаря новому CVD-покрытию. Он позволяет добиться стабильности и обеспечивает улучшенную смазываемость в условиях интенсивной прерывистой обработки и обработки, при которой часто происходит разрушение инструмента.

Линейка пластин KORLOY для точения стали теперь включает сплавы NC3205 и NC3235, которые дополняют NC3215 и NC3225 для точения стали общего назначения. Эта линейка способна удовлетворить самые разные требования заказчиков.

- » **Оптимальный сплав для высокой производительности при обработке стали**
 - Новое CVD-покрытие, которое обеспечивает оптимальную термостойкость и износостойкость
- » **Оптимально для непрерывной и прерывистой обработки**
 - Применение эксклюзивной основы для каждого сплава

- » **Повышенная стойкость инструмента**
 - Улучшенная смазываемость и повышенная стойкость к образованию сколов
- » **Оптимизированная линейка для высококачественной обработки**
 - NC3205, NC3215, NC3225, NC3235



Особенности

- Использование нового CVD-покрытия, которое повышает производительность и стойкость инструмента
- Использование оптимальной основы в диапазоне обработки (P05, P15, P25, P35)

Новое CVD-покрытие и новая основа повышают стабильность обработки



CVD-покрытие с повышенной износостойкостью и стойкостью к образованию сколов

- Стабильная стойкость инструмента благодаря повышенной износостойкости, стойкости к образованию сколов и термостойкостью

Основа с высокой прочностью и термостойкостью

- Применение эксклюзивной основы для каждого сплава, которая обеспечивает повышенную стойкость инструмента

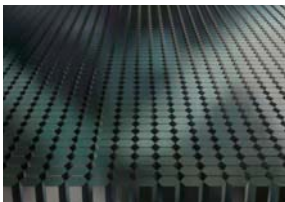
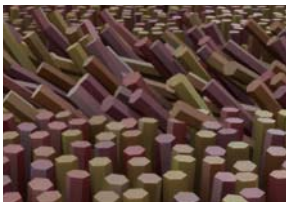
Покрытие с высокой смазываемостью с чистовой обработкой поверхности



[NC3205, NC3235]

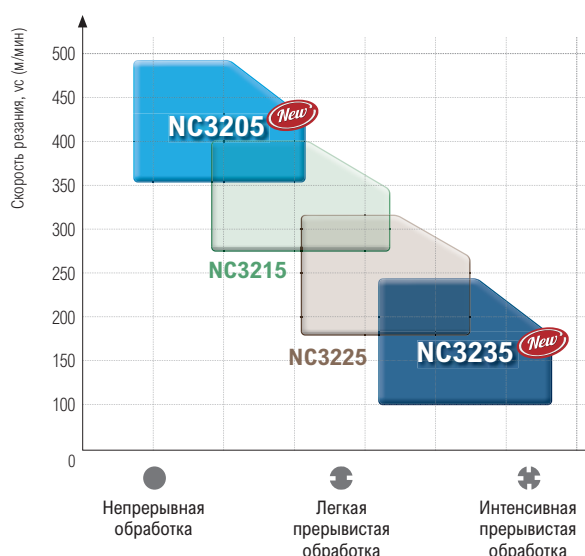


[Существующий сплав]

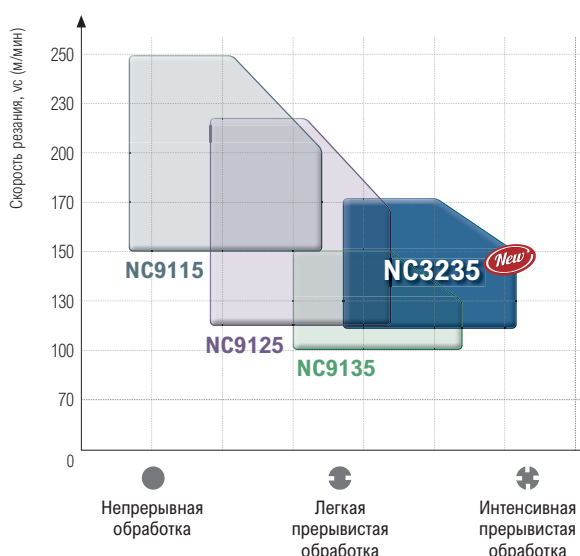
Технология контроля ориентации кристаллов	Существующая и общеприменимая технология нанесения покрытия	Сравнение технологий нанесения покрытия
		— Технология контроля ориентации — Существующая широко используемая технология покрытия 
• Улучшенная ориентация кристаллов, стойкость инструмента и стабильность благодаря новой технологии CVD-покрытия (полученного методом химического осаждения из газовой фазы)	• Случайное ориентирование кристаллов • Ограниченная износостойкость и стабильность обработки	

Область применения

Р Сталь



М Нержавеющая сталь

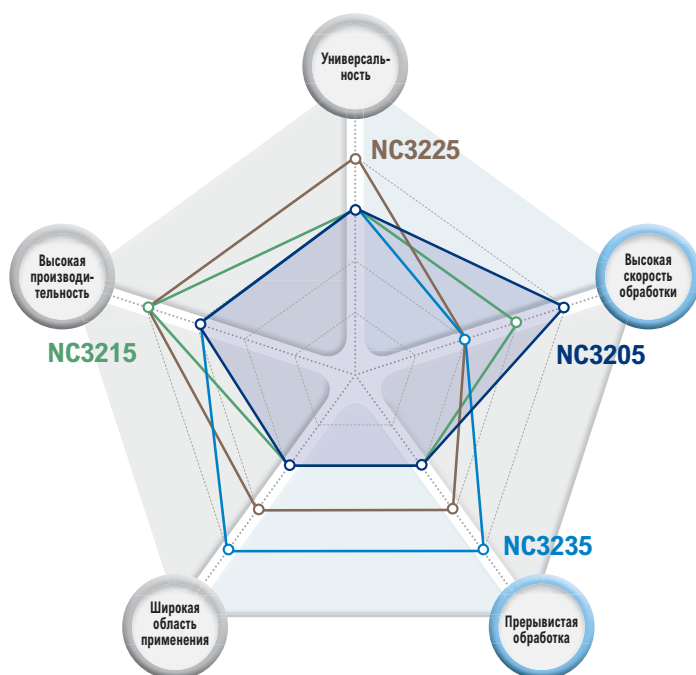


Рекомендованные режимы резания

※ На основе CNMG120408

Заготовка				Удельная сила резания (Н/мм²)	Твердость по Бринеллю (НВ)	Рекомендованные режимы резания				
ISO	Материал заготовки	ISO (DIN)	AISI			NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	
						vc (м/мин)				
Р	Углеродистая сталь	C25	1025	1500	125	330	300	270	210	
						370	340	310	250	
						410	380	350	290	
		C35	1035	1600	150	310	280	250	190	
						350	320	290	230	
						390	360	330	270	
		C55	1055	1700	229	290	260	230	170	
						330	300	270	210	
						370	340	310	250	
		Низко- легированная сталь	42CrMo4	4140 (H)	1700	180	260	240	200	140
							300	270	240	180
							340	310	280	220
	-		4145 (H)	2050	350	240	210	180	120	
						280	250	220	160	
						320	290	260	200	
						220	190	160	100	
						260	230	200	140	
	Высоко- легированная сталь (легированная инструментальная сталь)	(X100CrMoV5 1)	D2	1950	200	300	270	240	180	
						220	190	160	100	
						255	225	195	135	
		X40CrMoV5-1	H13	3000	352	290	260	230	170	
						260	230	200	140	
						300	270	240	180	
						340	310	280	220	
340						310	280	220		
Высоко- углеродистая хромистая сталь (подшипниковая сталь)	B1	52100	1950	201	-	-	-	120		
					-	-	-	145		
					-	-	-	170		
М	Ферритная/ мартенситная сталь	X6Cr17 X12Cr13	430 410	1800	≤ 200	-	-	-	120	
						-	-	-	145	
						-	-	-	170	
	Аустенитная нержавеющая сталь	X5CrNi18-9 X5CrNiMo17-12-2	304 316	2000	≤ 187	-	-	-	120	
						-	-	-	145	
						-	-	-	170	
	Аустенитно- ферритная сталь (дуплексная)	(X2CrNiMoN22-5-3) (X2CrNiMoCuN25-6-3) (X2CrNiMoN 25-7-4)	S31803 S32205 S32750	2200	≤ 310	-	-	-	70	
						-	-	-	90	
						-	-	-	90	
	Дисперсионно- упрочненная сталь	X5CrNiCuNb16-4	S17400	2800	≤ 350	-	-	-	50	
						-	-	-	85	
						-	-	-	120	

Руководство по выбору сплава



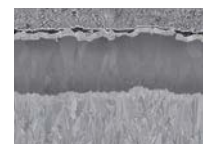
NC3205 *New*

- Высокая производительность при высоких скоростях и непрерывной обработке
- Превосходная износостойкость



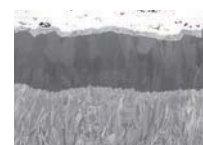
NC3215

- Высокая производительность при средних и высоких скоростях и легкой прерывистой обработке
- Оптимальная износостойкость и термостойкость



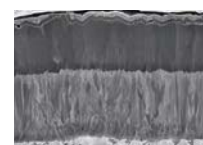
NC3225

- Высокая производительность при средних скоростях и легкой прерывистой обработке
- Сплав 1-го выбора



NC3235 *New*

- Высокая производительность при средних и низких скоростях и интенсивной прерывистой обработке
- Оптимальная стойкость к образованию сколов и разрушению



Сплав	Универсальность	Высокая скорость обработки	Прерывистая обработка	Широкая область применения	Высокая производительность
NC3205 <i>New</i>	★ ★ ★	★ ★ ★ ★ ★	★ ★	★ ★	★ ★ ★
NC3215	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★	★ ★	★ ★ ★ ★
NC3225	★ ★ ★ ★	★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★ ★
NC3235 <i>New</i>	★ ★ ★	★ ★	★ ★ ★ ★	★ ★ ★ ★	★ ★ ★

[Свойства сплава с CVD-покрытием]

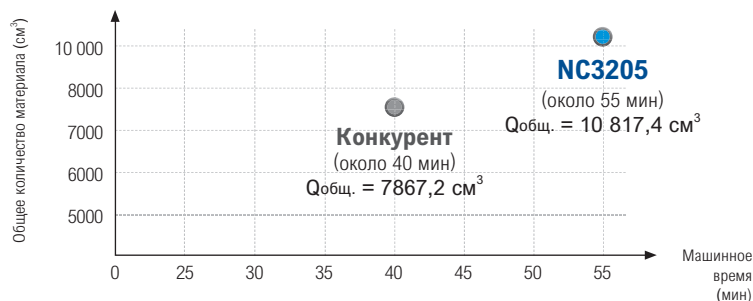
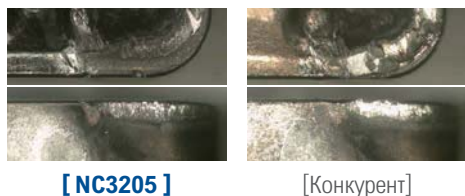
Сплав	ISO	Характеристики
NC3205 <i>New</i>	P01–P15	Оптимальная износостойкость и стойкость к деформации при высоких скоростях и непрерывной обработке
NC3215	P05–P25	Оптимальная износостойкость и термостойкость при средних и высоких скоростях и легкой прерывистой обработке
NC3225	P15–P35	Оптимальная износостойкость и стойкость к образованию сколов при средних скоростях и прерывистой обработке
NC3235 <i>New</i>	P25–P45	Оптимальная стойкость к разрушению и образованию сколов при средних и низких скоростях и интенсивной прерывистой обработке

[Схема выбора сплава с CVD-покрытием]

Заготовка	Обработка (тип)	Сплав	Рекомендуемая скорость резания (м/мин)	ISO	Область применения
Р Сталь	Непрерывная обработка	NC3205 <i>New</i>	315 (220–410)	P01	NC3205 <i>New</i>
				P10	
	Прерывистая обработка	NC3215	285 (190–380)	P20	NC3215
		NC3225	255 (160–350)	P30	NC3225
		NC3235 <i>New</i>	195 (100–290)	P40	NC3235 <i>New</i>

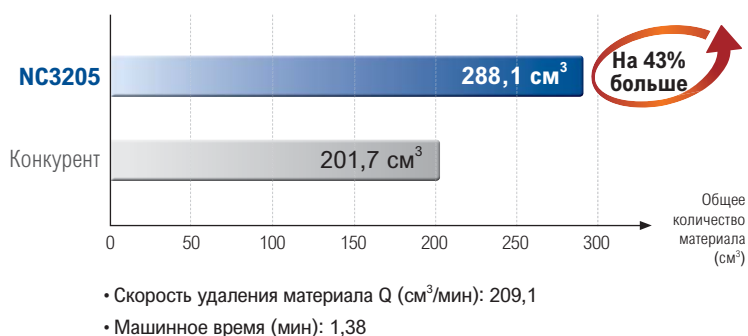
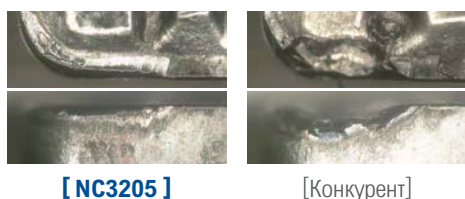
Износостойкость

Заготовка	Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4, HB180)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 330, f_n (мм/об) = 0,3, a_p (мм) = 1,5, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3205) Державка PCLNL2525-M12N



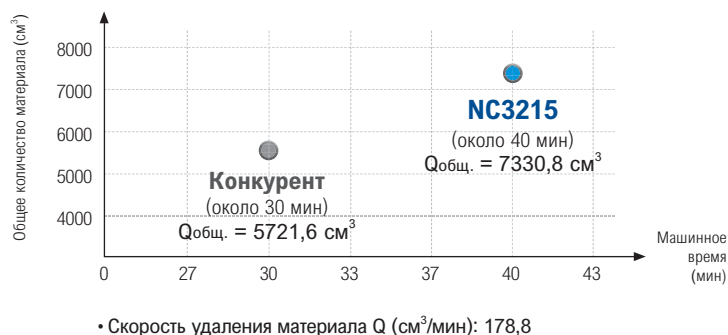
Стойкость к образованию сколов

Заготовка	Хромистая легированная сталь (20X / 20Cr4H, HB260)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 250, f_n (мм/об) = 0,2, a_p (мм) = 2,0, без СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3205) Державка PCLNL2525-M12N



Износостойкость

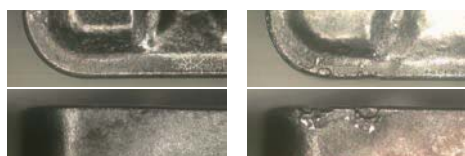
Заготовка	Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4, HB180)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 300, f_n (мм/об) = 0,3, a_p (мм) = 2,0, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3215) Державка PCLNL2525-M12N



Анализ эффективности

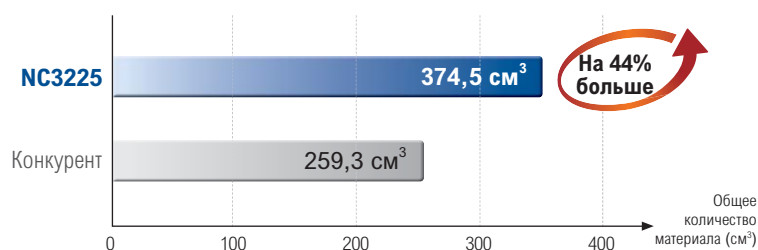
Стойкость к образованию сколов

Заготовка	Хромистая легированная сталь (20X / 20Cr4H, HB260)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 300, f_n (мм/об) = 0,2, a_p (мм) = 1,5, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3225) Державка PCLNL2525-M12N



[NC3225]

[Конкурент]



- Скорость удаления материала Q (см³/мин): 250,9
- Машинное время (мин): 1,49

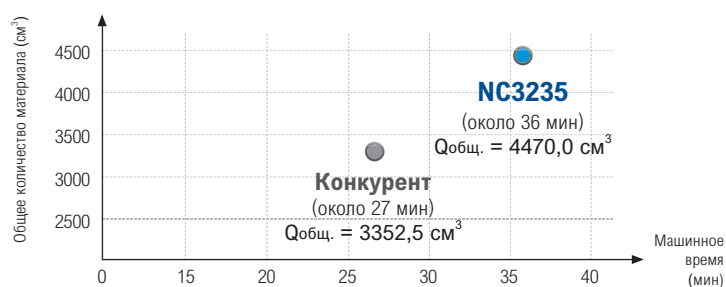
Износостойкость

Заготовка	Углеродистая сталь (45 / C45, 160HB)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 250, f_n (мм/об) = 0,25, a_p (мм) = 2,0, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3235) Державка PCLNL2525-M12N



[NC3235]

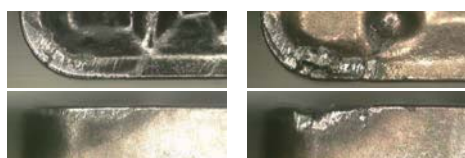
[Конкурент]



- Скорость удаления материала Q (см³/мин): 124,2

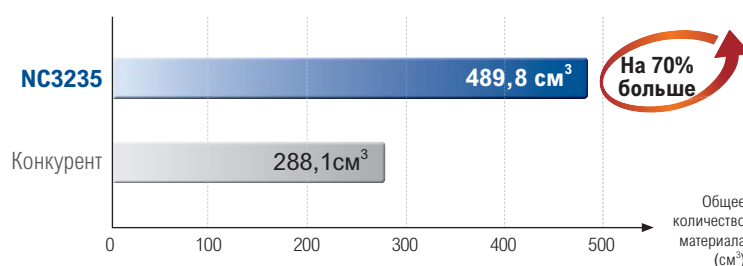
Стойкость к образованию сколов

Заготовка	Хромистая легированная сталь (20X / 20Cr4H, HB260)
Режимы резания	v_c (м/мин) = 200, f_n (мм/об) = 0,2, a_p (мм) = 1,5, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3235) Державка PCLNL2525-M12N



[NC3235]

[Конкурент]



- Скорость удаления материала Q (см³/мин): 167,3
- Машинное время (мин): 2,9

Примеры применения

Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4)

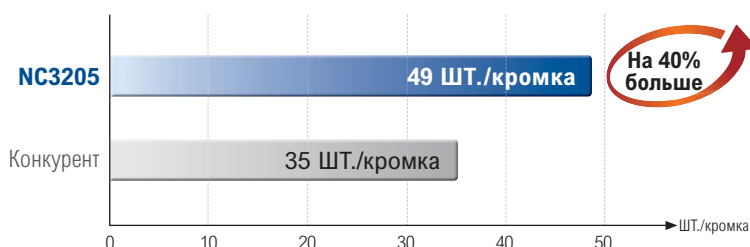
Заготовка	Компоненты тяжелой техники	
Режимы резания	v_c (м/мин) = 350, f_n (мм/об) = 0,35, a_p (мм) = 0,3, с СОЖ	
Инструмент	СМП CNMG190608-HM (NC3205)	Державка PCBNR3232-P19



- Обеспечивается хорошая производительность при высокоскоростной обработке в условиях высокой температуры благодаря оптимальной основе, обладающей повышенной термостойкостью и износостойкостью.
- Стойкость инструмента на 100% выше с использованием сплава NC3205 по сравнению со сплавом P05 конкурентов

Углеродистая сталь (45 / C48)

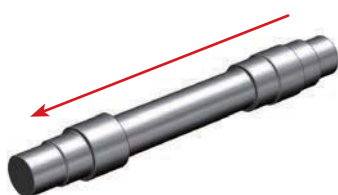
Заготовка	Опорное колесо	
Режимы резания	v_c (м/мин) = 300, f_n (мм/об) = 0,25, a_p (мм) = 0,8, с СОЖ	
Инструмент	СМП SNMG120412-LP (NC3205)	Державка PSKNL2525-M12



- Высокая производительность при обработке заготовок с высокой твердостью при высокой скорости благодаря повышенной стойкости к окислению и износу
- Стойкость инструмента на 40% выше с использованием сплава NC3205 по сравнению со сплавом P05 конкурентов

Углеродистая сталь (45 / C45)

Заготовка	Ось	
Режимы резания	v_c (м/мин) = 400, f_n (мм/об) = 0,55, a_p (мм) = 0,5, с СОЖ	
Инструмент	СМП DNMG150612-MP (NC3205)	Державка PDJNL2525-M15



- Выходостабильное покрытие обеспечивает стабильную стойкость инструмента при обработке различных форм
- Стойкость инструмента на 42% выше с использованием сплава NC3205 по сравнению со сплавом P05 конкурентов

Примеры применения

Углеродистая сталь (45 / C45)

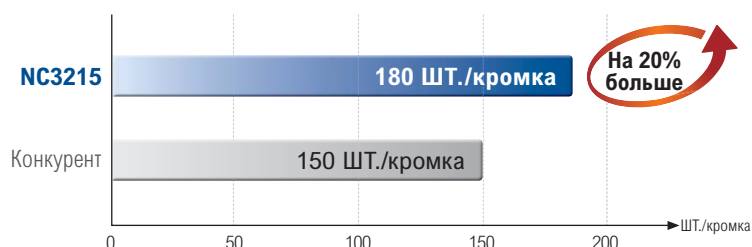
Заготовка	Корпус соединителя
Режимы резания	v_c (м/мин) = 200–250, f_n (мм/об) = 0,25–0,35, a_p (мм) = 1,0–2,0, с СОЖ
Инструмент	СМП DNMG150612-LP (NC3215) Державка PDJNL2525-M15



- Повышенная износостойкость благодаря удобному зазору у режущей кромки для оптимального отвода стружки
- Стабильная стойкость инструмента при высокоскоростной обработке благодаря сплаву NC3215

Углеродистая сталь (20 / C20)

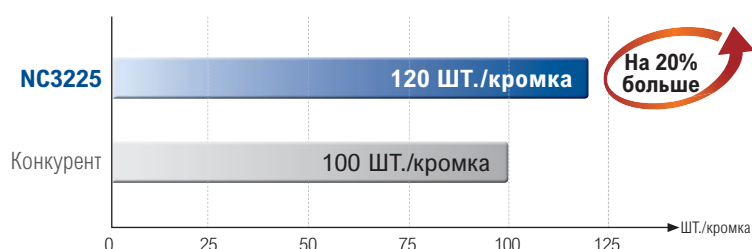
Заготовка	Ниппель
Режимы резания	v_c (м/мин) = 250–380, f_n (мм/об) = 0,2–0,3, a_p (мм) = 1,5–2,0, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3215) Державка PCLNL2525-M12N



- Стабильный отвод стружки и повышенная стойкость инструмента при различных условиях обработки
- Стойкость инструмента на 20% выше с использованием сплава NC3215 по сравнению со сплавом P15 конкурентов

Углеродистая сталь (50 / C50)

Заготовка	Нижний диск
Режимы резания	v_c (м/мин) = 150, f_n (мм/об) = 0,2, a_p (мм) = 1,5, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120412-LP (NC3225) Державка PCLNL2525-M12N

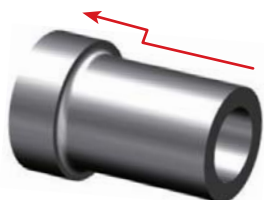


- Стабильная стойкость инструмента при комплексной резке в условиях прерывистой и непрерывной обработки
- Стойкость инструмента на 20% выше с использованием сплава NC3225 по сравнению со сплавом P25 конкурентов

Примеры применения

Легированная сталь (40X2H2MA / SNCM439)

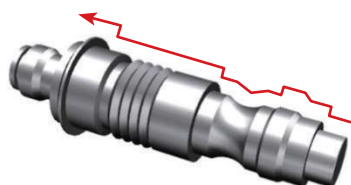
Заготовка	Деталь блока цилиндров
Режимы резания	vc (м/мин) = 100, fn (мм/об) = 0,15, ap (мм) = 3,0, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3225) Державка PCLNL2525-M12N



- Стабильная стойкость инструмента в условиях оптимального отвода стружки MP стружколом при наружной обработке с большой глубиной резания (3,0 мм)
- Стойкость инструмента на 33% выше с использованием нового CVD-покрытия NC3225 по сравнению со сплавом P25 конкурентов

Углеродистая сталь (C40 / C40)

Заготовка	Первичный вал
Режимы резания	vc (м/мин) = 170, fn (мм/об) = 0,30, ap (мм) = 2,7–3,0, с СОЖ
Инструмент	СМП DNMG150408-MP (NC3225) Державка PDJNL2525-M15



- Обработка без пластической деформации и износа СМП благодаря эксклюзивному покрытию для большой глубины резания и обработки стали с высокими подачами
- Стойкость инструмента на 20% выше с использованием сплава NC3225 по сравнению со сплавом P25 конкурентов

Углеродистая сталь (45 / C45)

Заготовка	Колесный подшипник
Режимы резания	vc (м/мин) = 230, fn (мм/об) = 0,30, ap (мм) = 0,5–1,5, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-MP (NC3225) Державка PCLNL2525-M12N



- Стабильная стойкость к износу и отличная повторяемость благодаря CVD-покрытию NC3225
- Улучшенная производительность благодаря повышенной стойкости инструмента и снижению времени смены инструмента

Примеры применения

Углеродистая сталь (45 / C45)

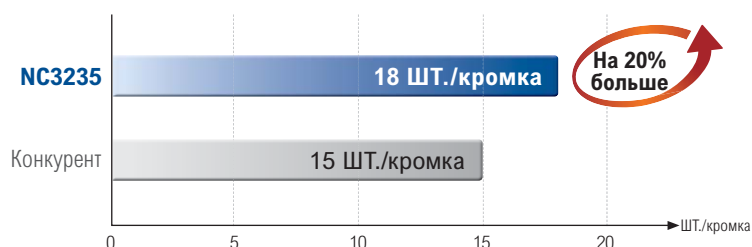
Заготовка	Фланец ведущей шестерни
Режимы резания	vc (м/мин) = 319, fn (мм/об) = 0,25, ap (мм) = 2,1, без СОЖ
Инструмент	СМП SNMG120412-HM (NC3235) Державка PSKNL2525-M12



- Стабильное резание без разрушения СМП даже при интенсивной прерывистой обработке благодаря использованию высокопрочной основы
- Стабильная стойкость инструмента при высокоскоростной обработке благодаря новому CVD-покрытию NC3235

Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4)

Заготовка	Выходной вал
Режимы резания	vc (м/мин) = 230, fn (мм/об) = 0,35, ap (мм) = 3,0, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG120408-GR (NC3235) Державка PCLNL2525-M12N



- Обработка с большой глубиной резания и обработка с высокими подачами без пластической деформации СМП благодаря новому CVD-покрытию NC3235
- Отличное стружкоудаление благодаря нанесению покрытия со смазывающим эффектом

Хромистая легированная сталь (20Х / 20Cr4)

Заготовка	Колесный тормоз
Режимы резания	vc (м/мин) = 300, fn (мм/об) = 0,25, ap (мм) = 1,0, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG090408-CP (NC3235) Державка PCLNL2020-K09



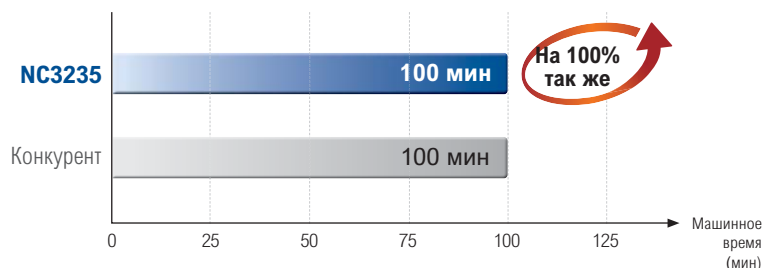
- Стабильная стойкость к износу и отличная повторяемость благодаря новому CVD-покрытию NC3235
- Улучшенная производительность благодаря повышенной стойкости инструмента и снижению времени смены инструмента

Примеры применения

Дуплексная нержавеющая легированная сталь (1.4501*)

(*: DIN)

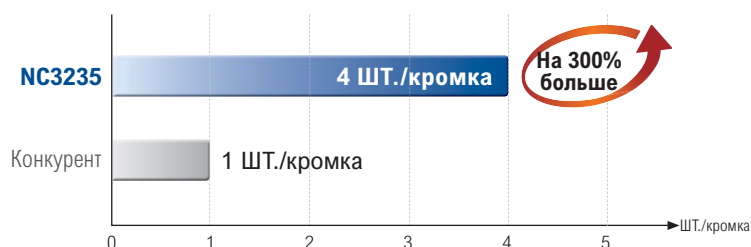
Заготовка	Цилиндр
Режимы резания	vc (м/мин) = 40, fn (мм/об) = 0,75, ap (мм) = 15,0, без СОЖ
Инструмент	СМП SNMM250924-GH (NC3235) Державка PSBNR5050-T25-6



- Повышенная стойкость к разрушению и стойкость инструмента при обработке с высокими подачами и большой глубиной резания для заготовок серии М в условиях использования сплава NC3235 с высокопрочной основой
- Оптимальная производительность и стабильная стойкость инструмента при обработке труднообрабатываемых материалов

HRSA (17753)

Заготовка	Деталь генератора
Режимы резания	vc (м/мин) = 40, fn (мм/об) = 0,4, ap (мм) = 6,0, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG190616-GR (NC3235) Державка PCBNR3232-P19

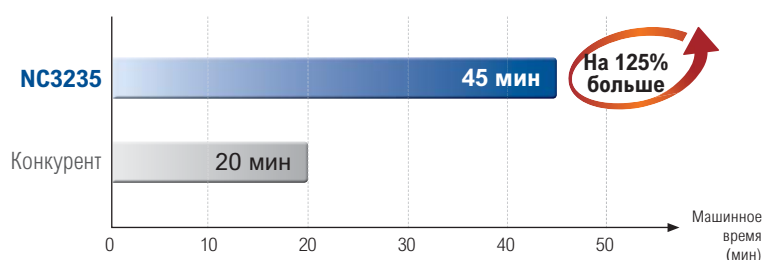


- Повышенная стойкость к образованию нароста на режущей кромке, пониженный износ с образованием проточин при низкоскоростной черновой обработке заготовок серии М
- Использование нового CVD-покрытия NC3235 с улучшенной чистовой обработкой поверхности

Дуплексная нержавеющая легированная сталь (1.4462*)

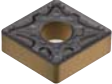
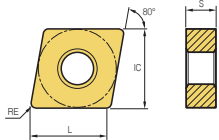
(*: DIN)

Заготовка	Деталь генератора
Режимы резания	vc (м/мин) = 50, fn (мм/об) = 0,45, ap (мм) = 10,0, с СОЖ
Инструмент	СМП CNMG190616-GS (NC3235) Державка PCBNR3232-P19



- Повышенная стойкость инструмента при обработке большого количества заготовок серии М
- Применение высокопрочной основы

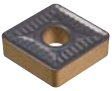
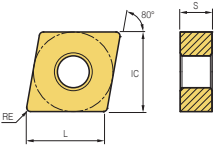
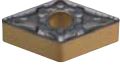
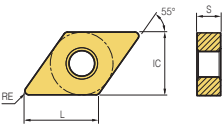
 Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 CNMG-MP*	CNMG 120404-VB	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,25 (0,35–0,15)	1,15 (0,30–2,00)	
	120408-VB	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	1,25 (0,50–2,00)	
	120412-VB	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,35 (0,50–0,20)	1,25 (0,50–2,00)	
	120408-VL	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,23 (0,35–0,10)	0,85 (0,20–1,50)	
	120412-VL	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,23 (0,35–0,10)	0,85 (0,20–1,50)	
	090308-LP	•	•	•		9,6719	9,525	3,18	0,794	0,25 (0,35–0,15)	1,15 (0,30–2,00)	
	120404-LP	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,30 (0,45–0,15)	1,25 (0,50–2,00)	
	120408-LP	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,35 (0,50–0,20)	1,25 (0,50–2,00)	
	120412-LP	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,23 (0,35–0,10)	0,85 (0,20–1,50)	
	120408-LW	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,23 (0,35–0,10)	0,85 (0,20–1,50)	
	120412-LW	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,15 (0,30–0,10)	0,40 (0,30–1,50)	
	120404-VC	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	120408-VC	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,40–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	120412-VC	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,29 (0,45–0,13)	1,90 (0,80–3,00)	
	090304-VF	•	•	•		9,6719	9,525	3,18	0,397	0,38 (0,60–0,15)	3,00 (1,00–5,00)	
	120408-VM	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,45 (0,70–0,20)	3,50 (1,00–6,00)	
	120404-HM	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,15 (0,30–0,07)	0,75 (0,50–1,50)	
	120408-HM	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–5,00)	
	120412-HM	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,18 (0,30–0,05)	2,40 (0,80–4,00)	
	090304-MP	•	•	•		9,6719	9,5250	3,18	0,397	0,24 (0,40–0,08)	2,40 (0,80–4,00)	
	090308-MP	•	•	•		9,6719	9,5250	3,18	0,794	0,25 (0,55–0,12)	2,40 (0,80–4,00)	
	120404-MP	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,15 (0,30–0,05)	2,50 (0,90–5,00)	
	120408-MP	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–5,00)	
	120412-MP	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,30 (0,60–0,13)	2,50 (1,30–5,00)	
	120416-MP	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,588	0,25 (0,40–0,15)	2,00 (0,50–4,00)	
	160608-MP	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	0,794	0,25 (0,40–0,15)	2,00 (0,50–4,00)	
	160612-MP	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	1,191	0,25 (0,40–0,10)	2,20 (0,40–4,00)	
	160616-MP	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	1,588	0,30 (0,45–0,15)	2,50 (0,50–4,50)	
	120408-GR	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,33 (0,50–0,15)	2,90 (0,80–5,00)	
	120412-GR	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,42 (0,55–0,28)	3,00 (1,00–5,00)	
	160608-GR	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	0,794	0,30 (0,50–0,15)	3,50 (0,80–7,00)	
	160612-GR	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	1,191	0,30 (0,55–0,15)	3,50 (0,80–7,00)	
	160616-GR	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	1,588	0,30 (0,60–0,13)	4,00 (1,80–8,00)	
	190612-GR	•	•	•		19,3440	19,05	6,35	1,191	0,35 (0,50–0,20)	4,00 (1,00–7,00)	
	190616-GR	•	•	•		19,3440	19,05	6,35	1,588	0,38 (0,50–0,25)	4,15 (1,30–7,00)	
	120404-B25	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,35 (0,70–0,20)	4,00 (1,50–8,00)	
	120408-B25	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,35 (0,70–0,25)	4,00 (1,30–8,00)	
	120412-B25	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,38 (0,75–0,25)	4,00 (1,80–8,00)	
	160608-B25	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	0,794	0,53 (0,75–0,30)	5,85 (1,70–10,0)	
	160612-B25	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	1,191	0,55 (0,80–0,30)	5,90 (1,80–10,0)	
	160616-B25	•	•	•		16,1199	15,875	6,35	1,588	0,75 (1,00–0,50)	3,00 (1,00–5,00)	
	190608-B25	•	•	•		19,3440	19,05	6,35	0,794	0,42 (0,60–0,23)	3,25 (1,50–5,00)	
	190612-B25	•	•	•		19,3440	19,05	6,35	1,191	0,43 (0,60–0,25)	3,50 (2,00–5,00)	
	190616-B25	•	•	•		19,3440	19,05	6,35	1,588	0,43 (0,60–0,25)	4,25 (2,00–6,50)	
	120404-VP2	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,44 (0,60–0,27)	4,25 (2,00–6,50)	
	190612-VR	•	•	•		19,3440	19,05	6,35	1,191	0,44 (0,60–0,27)	4,25 (2,00–6,50)	
	190616-VR	•	•	•		19,3440	19,05	6,35	1,588	0,43 (0,60–0,25)	5,50 (3,00–8,00)	
	120408-VW	•	•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,45 (0,60–0,30)	5,50 (3,00–8,00)	

*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

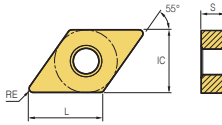
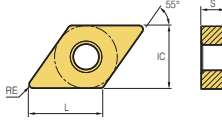
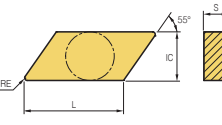
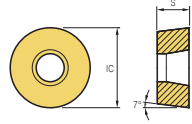
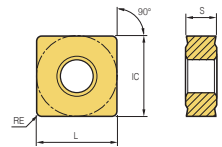
Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 CNMM-HV*	CNMM 120408-GH			•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,47 (0,70–0,23)	5,50 (3,00–8,00)	
	120412-GH			•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,20 (0,50–0,10)	3,30 (1,00–6,60)	
	190612-GH		•			19,3440	19,05	6,35	1,191	0,53 (0,70–0,35)	6,00 (2,00–10,0)	
	190616-GH		•	•		19,3440	19,05	6,35	1,588	0,55 (0,75–0,35)	6,10 (2,20–10,0)	
	190624-GH		•			19,3440	19,05	6,35	2,381	0,33 (0,50–0,15)	2,25 (0,50–4,00)	
	250924-GH		•	•		25,7920	25,4	9,52	2,381	0,50 (0,70–0,30)	5,25 (2,50–8,00)	
	190612-HL		•	•		19,3440	19,05	6,35	1,191	0,50 (0,70–0,30)	5,50 (3,00–8,00)	
	250924-HG		•	•		25,7920	25,4	9,52	2,381	0,68 (0,90–0,45)	5,50 (3,00–8,00)	
	250924-HV		•	•		25,7920	25,4	9,52	2,381	0,88 (1,20–0,55)	6,50 (4,00–9,00)	
	190612-VT		•			19,3440	19,05	6,35	1,191	0,88 (1,20–0,55)	8,50 (5,00–12,0)	
	190616-VT		•			19,3440	19,05	6,35	1,588	0,88 (1,20–0,55)	8,50 (5,00–12,0)	
	190624-VT		•			19,3440	19,05	6,35	2,381	0,58 (0,85–0,30)	6,50 (3,00–10,0)	
	250924-VT		•			25,7920	25,4	9,52	2,381	0,95 (1,40–0,50)	9,50 (4,00–15,0)	
	190612-VH		•			19,3440	19,05	6,35	1,191	0,80 (1,00–0,60)	9,50 (6,00–13,0)	
	190616-VH		•			19,3440	19,05	6,35	1,588	0,85 (1,10–0,60)	9,50 (6,00–13,0)	
	190624-VH		•			19,3440	19,05	6,35	2,381	1,10 (1,60–0,60)	10,0 (7,00–13,0)	
	250924-VH		•			25,7920	25,4	9,52	2,381	1,18 (1,60–0,75)	12,0 (7,00–17,0)	
 DNMG-MP*	DNMG 150408-B25			•		15,5083	12,7	4,76	0,794	0,85 (1,10–0,60)	7,50 (5,00–10,0)	
	150604-B25		•	•		15,5083	12,7	6,35	0,397	1,05 (1,40–0,70)	10,5 (6,00–15,0)	
	150608-B25		•	•		15,5083	12,7	6,35	0,794	1,05 (1,40–0,70)	10,5 (6,00–15,0)	
	150612-B25		•	•		15,5083	12,7	6,35	1,191	0,31 (0,45–0,17)	2,50 (1,00–4,00)	
	150408-GR		•			15,5083	12,7	4,76	0,794	0,36 (0,55–0,17)	2,75 (1,50–4,00)	
	150608-GR			•	•	15,5083	12,7	6,35	0,794	0,40 (0,55–0,25)	2,75 (1,50–4,00)	
	150612-GR			•		15,5080	12,7	6,35	1,191	0,36 (0,55–0,17)	2,75 (1,50–4,00)	
	150404-HM			•		15,5083	12,7	4,76	0,397	0,36 (0,55–0,17)	2,75 (1,50–4,00)	
	150608-HM			•		15,5083	12,7	6,35	0,794	0,40 (0,55–0,25)	2,75 (1,50–4,00)	
	150612-HR			•		15,5083	12,7	6,35	1,191	0,25 (0,50–0,20)	2,50 (1,00–7,00)	
	150616-HR			•		15,5083	12,7	6,35	1,588	0,35 (0,50–0,20)	4,00 (1,00–7,00)	
	110404-LP		•	•		11,6279	9,525	4,76	0,397	0,35 (0,70–0,25)	3,00 (1,30–7,00)	
	150404-LP		•	•		15,5083	12,7	4,76	0,397	0,15 (0,30–0,05)	2,00 (0,90–4,00)	
	150408-LP		•	•		15,5083	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–5,00)	
	150412-LP		•			15,5080	12,7	4,76	1,191	0,35 (0,70–0,25)	3,50 (1,30–7,00)	
	150604-LP		•	•		15,5083	12,7	6,35	0,397	0,40 (0,65–0,25)	4,00 (1,80–8,00)	
	150608-LP		•	•		15,5083	12,7	6,35	0,794	0,19 (0,30–0,07)	0,90 (0,30–1,50)	
	150612-LP		•	•		15,5083	12,7	6,35	1,191	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	150608-LW		•			15,5083	12,7	6,35	0,794	0,25 (0,40–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	110404-MP		•	•		11,6279	9,525	4,76	0,397	0,29 (0,45–0,13)	1,90 (0,80–3,00)	
	110408-MP		•	•		11,6279	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,40–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	150404-MP		•	•		15,5083	12,7	4,76	0,397	0,25 (0,40–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	150408-MP		•	•	•	15,5083	12,7	4,76	0,794	0,29 (0,45–0,13)	1,90 (0,80–3,00)	
	150412-MP		•	•		15,5080	12,7	4,76	1,191	0,33 (0,50–0,15)	2,60 (0,70–4,50)	
	150604-MP		•	•	•	15,5083	12,7	6,35	0,397	0,15 (0,30–0,05)	1,75 (0,90–3,50)	
	150608-MP		•	•	•	15,5083	12,7	6,35	0,794	0,25 (0,40–0,15)	2,00 (0,50–4,00)	
	150612-MP		•	•	•	15,5083	12,7	6,35	1,191	0,25 (0,40–0,10)	2,20 (0,40–4,00)	
	150404-VB			•		15,5083	12,7	4,76	0,397	0,30 (0,45–0,15)	2,50 (0,50–4,50)	
	150408-VB			•		15,5083	12,7	4,76	0,794	0,33 (0,50–0,15)	2,90 (0,80–5,00)	
	150412-VB			•		15,5080	12,7	4,76	1,191	0,25 (0,40–0,10)	2,20 (0,40–4,00)	
	150604-VB		•	•	•	15,5083	12,7	6,35	0,397	0,30 (0,45–0,15)	2,50 (0,50–4,50)	
	150608-VB		•	•	•	15,5083	12,7	6,35	0,794	0,33 (0,50–0,15)	2,90 (0,80–5,00)	
	150612-VB		•	•	•	15,5083	12,7	6,35	1,191	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	

*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

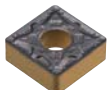
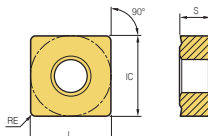
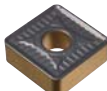
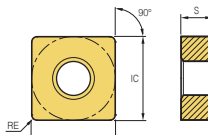
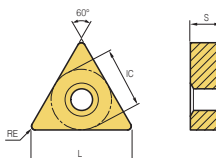
 Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 DNMG-MP*	DNMG 150404-VC	•	•			15,5083	12,7	4,76	0,397	0,30 (0,45–0,15)	1,25 (0,50–2,00)	
	150408-VC	•	•			15,5083	12,7	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	1,25 (0,50–2,00)	
	150412-VC	•	•			15,5080	12,7	4,76	1,191	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	150604-VC	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,397	0,30 (0,45–0,15)	1,25 (0,50–2,00)	
	150608-VC	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,794	0,35 (0,50–0,20)	1,50 (0,50–2,50)	
	150612-VC	•	•			15,5083	12,7	6,35	1,191	0,18 (0,35–0,10)	1,00 (0,30–2,00)	
	150404-VL	•	•			15,5083	12,7	4,76	0,397	0,15 (0,25–0,05)	0,80 (0,10–1,50)	
	150408-VL	•	•			15,5083	12,7	4,76	0,794	0,18 (0,30–0,05)	0,85 (0,20–1,50)	
	150604-VL	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,397	0,15 (0,25–0,05)	0,80 (0,10–1,50)	
	150608-VL	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,794	0,18 (0,30–0,05)	0,85 (0,20–1,50)	
	150608-VM	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–5,00)	
	150608-VP2	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,794	0,18 (0,35–0,05)	1,50 (0,10–3,00)	
 DNMX	150604L-SH	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,397	0,23 (0,30–0,15)	2,50 (1,00–4,00)	
	150604R-SH	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,397	0,23 (0,30–0,15)	2,50 (1,00–4,00)	
	150608L-SH	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,794	0,33 (0,50–0,15)	3,25 (1,50–5,00)	
	150608R-SH	•	•			15,5083	12,7	6,35	0,794	0,33 (0,50–0,15)	3,25 (1,50–5,00)	
 KNUX	160405L-11	•	•	•		19,7155	-	4,76	0,5	0,28 (0,35–0,20)	3,50 (1,00–6,00)	
	160405R-11	•	•	•		19,7155	-	4,76	0,5	0,28 (0,35–0,20)	3,50 (1,00–6,00)	
	160410L-11	•	•	•		19,7155	-	4,76	1	0,45 (0,60–0,30)	3,75 (1,50–6,00)	
	160410R-11	•	•	•		19,7155	-	4,76	1	0,45 (0,60–0,30)	3,75 (1,50–6,00)	
	160405R-12	•	•	•		19,7155	-	4,76	0,5	0,30 (0,35–0,25)	3,75 (1,50–6,00)	
	160410R-12	•	•	•		19,7155	-	4,76	1	0,55 (0,70–0,40)	3,75 (1,50–6,00)	
 RCMX	1003M0	•	•			-	10	3,97	-	0,38 (0,50–0,25)	2,75 (1,50–4,00)	
	1204M0	•	•			-	12	4,76	-	0,45 (0,60–0,30)	3,75 (2,50–5,00)	
	1606M0	•	•			-	16	6,35	-	0,55 (0,70–0,40)	5,00 (3,00–7,00)	
 SNMG-MP*	SNMG 120404-LP	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,397	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	120408-LP	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,40–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	120412-LP	•	•			12,7000	12,7	4,76	1,191	0,25 (0,45–0,13)	1,50 (0,80–3,00)	
	120408-VC	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,794	0,28 (0,40–0,15)	2,00 (0,50–3,50)	
	120408-VP2	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,794	0,23 (0,45–0,10)	2,25 (0,50–4,50)	
	120404-VB	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,397	0,21 (0,36–0,06)	1,50 (0,50–3,00)	
	120408-VB	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,794	0,21 (0,36–0,06)	1,50 (0,50–3,00)	
	090304-MP	•	•			9,5250	9,525	3,18	0,397	0,15 (0,30–0,05)	1,50 (0,90–3,00)	
	090308-MP	•	•			9,5250	9,525	3,18	0,794	0,23 (0,45–0,10)	1,75 (1,00–3,50)	
	120404-MP	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,397	0,25 (0,40–0,10)	2,20 (0,40–4,00)	
	120408-MP	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	2,50 (0,50–4,50)	
	120412-MP	•	•			12,7000	12,7	4,76	1,191	0,33 (0,50–0,15)	2,90 (0,80–5,00)	
	120416-MP	•	•			12,7000	12,7	4,76	1,588	0,30 (0,55–0,28)	2,00 (1,00–5,00)	
	120404-B25	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,397	0,31 (0,45–0,17)	2,25 (1,00–3,50)	
	120408-B25	•	•			12,7000	12,7	4,76	0,794	0,42 (0,60–0,23)	3,25 (1,50–5,00)	
	120412-B25	•	•			12,7000	12,7	4,76	1,191	0,43 (0,60–0,25)	3,50 (2,00–5,00)	
	120416-B25	•	•			12,7000	12,7	4,76	1,588	0,53 (0,70–0,35)	3,75 (2,50–5,00)	
	150616-B25	•	•			15,8750	15,875	6,35	1,600	0,53 (0,70–0,35)	4,00 (2,00–6,00)	
	190608-B25	•	•			19,0500	19,05	6,35	0,794	0,43 (0,60–0,25)	5,50 (3,00–8,00)	
	190612-B25	•	•			19,0500	19,05	6,35	1,191	0,45 (0,60–0,30)	5,50 (3,00–8,00)	

*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

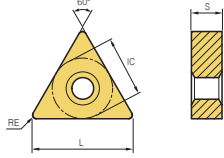
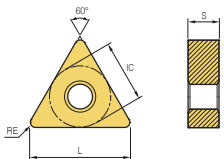
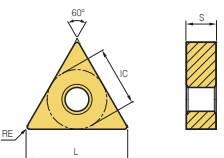
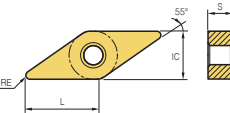
Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 SNMG-MP*	190616-B25	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,588	0,53 (0,70–0,35)	5,50 (3,00–8,00)	
	250724-B25	•	•	•	•	25,4000	25,4	7,94	2,381	0,75 (1,00–0,50)	8,50 (5,00–12,0)	
	120408-HM	•	•	•	•	12,7000	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–5,00)	
	120412-HM	•	•	•	•	12,7000	12,7	4,76	1,191	0,34 (0,50–0,18)	3,00 (1,00–5,00)	
	120408-GR	•	•	•	•	12,7000	12,7	4,76	0,794	0,35 (0,50–0,20)	4,00 (1,00–7,00)	
	150612-GR	•	•	•	•	15,8750	15,875	6,35	1,191	0,52 (0,75–0,29)	4,20 (1,40–7,00)	
	190612-GR	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,191	0,55 (0,80–0,30)	5,35 (1,70–9,00)	
	190616-GR	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,588	0,55 (0,80–0,30)	5,35 (1,70–9,00)	
	190612-VR	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,191	0,53 (0,70–0,35)	6,00 (2,00–10,0)	
	190616-VR	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,588	0,55 (0,75–0,35)	6,10 (2,20–10,0)	
 SNMM-HV*	SNMM 120412-GH	•	•	•	•	12,7000	12,7	4,76	1,191	0,35 (0,70–0,30)	4,00 (2,50–8,00)	
	190612-GH	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,191	0,50 (0,70–0,30)	5,25 (2,50–8,00)	
	190616-GH	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,588	0,73 (1,00–0,45)	6,50 (4,00–9,00)	
	190624-GH	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	2,381	0,88 (1,20–0,55)	6,50 (4,00–9,00)	
	250724-GH	•	•	•	•	25,4000	25,4	7,94	2,381	0,88 (1,20–0,55)	8,50 (5,00–12,0)	
	250924-GH	•	•	•	•	25,4000	25,4	9,52	2,381	0,88 (1,20–0,55)	8,50 (5,00–12,0)	
	250924-HG	•	•	•	•	25,4000	25,4	9,52	2,381	0,80 (1,20–0,40)	8,25 (3,50–13,0)	
	250924-HV	•	•	•	•	25,4000	25,4	9,52	2,381	0,95 (1,40–0,50)	9,50 (4,00–15,0)	
	190612-VT	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,191	0,80 (1,00–0,60)	9,50 (6,00–13,0)	
	190616-VT	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,588	0,85 (1,10–0,60)	9,50 (6,00–13,0)	
	190624-VT	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	2,381	1,10 (1,60–0,60)	1,00 (7,00–13,0)	
	250724-VT	•	•	•	•	25,4000	25,4	7,94	2,381	1,18 (1,60–0,75)	11,0 (7,00–15,0)	
	250924-VT	•	•	•	•	25,4000	25,4	9,52	2,381	1,18 (1,60–0,75)	12,0 (7,00–17,0)	
	190616-VH	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	1,588	0,80 (1,10–0,50)	7,50 (5,00–10,0)	
	190624-VH	•	•	•	•	19,0500	19,05	6,35	2,381	0,90 (1,20–0,60)	9,00 (6,00–12,0)	
	250924-VH	•	•	•	•	25,4000	25,4	9,52	2,381	1,05 (1,40–0,70)	10,5 (6,00–15,0)	
 TNMG-MP*	TNMG 160404-VB	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,397	0,20 (0,35–0,10)	1,00 (0,30–1,50)	
	160408-VB	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	3,75 (0,50–7,00)	
	160412-VB	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	1,191	0,33 (0,45–0,20)	1,65 (0,80–2,50)	
	160408-VF	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,40–0,10)	1,00 (0,50–1,50)	
	160404-LP	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,397	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	160408-LP	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,40–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	160412-LP	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	1,191	0,20 (0,45–0,13)	1,50 (0,45–0,80)	
	160404-VC	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,397	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	160408-VC	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,794	0,28 (0,40–0,15)	1,75 (0,50–3,00)	
	160412-VC	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	1,191	0,30 (0,45–0,15)	1,75 (0,50–3,00)	
	220408-VC	•	•	•	•	21,9970	12,7	4,76	0,794	0,28 (0,40–0,15)	1,75 (0,50–3,00)	
	160404-VL	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,397	0,15 (0,30–0,07)	0,75 (0,50–1,50)	
	160408-VL	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,794	0,18 (0,35–0,10)	0,75 (0,50–1,50)	
	160412-VL	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	1,191	0,21 (0,55–0,13)	0,85 (0,60–1,70)	
	160404-HM	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,397	0,15 (0,30–0,05)	2,00 (0,90–4,00)	
	160408-HM	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–4,00)	
	220404-HM	•	•	•	•	21,9970	12,7	4,76	0,397	0,15 (0,30–0,05)	3,30 (0,90–6,60)	
	220408-HM	•	•	•	•	21,9970	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	3,30 (1,00–6,60)	
	110308-MP	•	•	•	•	10,9990	6,35	3,18	0,794	0,23 (0,42–0,15)	1,20 (0,50–3,50)	
	160404-MP	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,397	0,25 (0,40–0,10)	1,95 (0,40–3,50)	
	160408-MP	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	2,25 (0,50–4,00)	
	160412-MP	•	•	•	•	16,4980	9,525	4,76	1,191	0,33 (0,50–0,15)	2,65 (0,80–4,50)	
	220404-MP	•	•	•	•	21,9970	12,7	4,76	0,397	0,20 (0,35–0,10)	3,00 (0,40–5,00)	
	220408-MP	•	•	•	•	21,9970	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	3,30 (1,00–6,60)	

*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

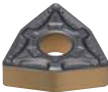
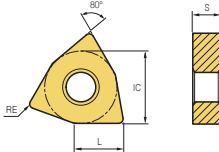
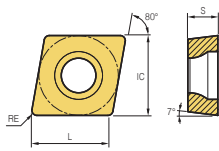
 Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 TNMG-MP*	TNMG 220412-MP		•	•		21,9970	12,7	4,76	1,191	0,30 (0,50–0,15)	3,50 (0,80–6,00)	
	220416-MP		•	•		21,9970	12,7	4,76	1,588	0,43 (0,60–0,25)	4,65 (1,30–8,00)	
	160408-GR		•			16,4980	9,525	4,76	0,794	0,35 (0,50–0,20)	4,00 (1,00–7,00)	
	160412-GR		•			16,4980	9,525	4,76	1,191	0,39 (0,54–0,23)	4,60 (1,20–8,00)	
	220408-GR		•	•		21,9970	12,7	4,76	0,794	0,42 (0,61–0,22)	4,45 (1,10–7,80)	
	220412-GR		•	•	•	21,9970	12,7	4,76	1,191	0,53 (0,78–0,28)	4,50 (1,20–7,80)	
	270612-GR		•			27,4960	15,875	6,35	1,191	0,71 (0,75–0,31)	6,20 (1,50–7,80)	
	160408-VM		•	•		16,4980	9,525	4,76	0,794	0,30 (0,50–0,10)	3,00 (1,00–5,00)	
	160412-VM		•			16,4980	9,525	4,76	1,191	0,37 (0,60–0,13)	3,15 (1,30–5,00)	
	160404-B25		•	•		16,4980	9,525	4,76	0,397	0,31 (0,45–0,17)	2,75 (2,00–3,50)	
	160408-B25		•	•	•	16,4980	9,525	4,76	0,794	0,36 (0,55–0,17)	2,75 (2,00–3,50)	
	160412-B25		•			16,4980	9,525	4,76	1,191	0,40 (0,55–0,25)	2,75 (2,00–3,50)	
	220404-B25		•	•		21,9970	12,7	4,76	0,397	0,31 (0,45–0,17)	3,25 (1,50–5,00)	
	220408-B25		•	•		21,9970	12,7	4,76	0,794	0,36 (0,55–0,17)	3,50 (2,00–5,00)	
	220412-B25		•	•		21,9970	12,7	4,76	1,191	0,40 (0,55–0,25)	3,50 (2,00–5,00)	
	220416-B25		•			21,9970	12,7	4,76	1,588	0,45 (0,60–0,30)	3,50 (2,00–5,00)	
	270612-B25		•			27,4960	15,875	6,35	1,191	0,40 (0,55–0,25)	5,00 (3,00–7,00)	
	330716-B25		•	•		32,9960	19,05	7,94	1,588	0,60 (0,80–0,40)	6,00 (3,00–9,00)	
 TNMM	220612-GH			•		21,9970	12,7	6,35	1,191	0,47 (0,50–0,20)	6,00 (1,00–8,00)	
	270612-GH			•		27,4960	15,875	6,35	1,191	0,43 (0,60–0,25)	4,65 (1,30–8,00)	
 TNMX-SH*	TNMX 160404L			•		16,4980	9,525	4,76	0,397	0,28 (0,30–0,12)	3,00 (1,00–3,50)	
	160404R			•		16,4980	9,525	4,76	0,397	0,28 (0,30–0,12)	3,00 (1,00–3,50)	
	160408R			•		16,4980	9,525	4,76	0,794	0,33 (0,35–0,15)	3,13 (1,30–3,40)	
	160404L-SH		•	•		16,4980	9,525	4,76	0,397	0,21 (0,30–0,12)	2,25 (1,00–3,50)	
	160404R-SH		•	•		16,4980	9,525	4,76	0,397	0,21 (0,30–0,12)	2,25 (1,00–3,50)	
	160408L-SH		•	•		16,4980	9,525	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	2,50 (1,00–4,00)	
	160408R-SH		•	•		16,4980	9,525	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	2,50 (1,00–4,00)	
 VNMG-MP*	VNMG 160404-VB	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,397	0,23 (0,35–0,10)	0,90 (0,30–1,50)	
	160408-VB	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	1,25 (0,50–2,00)	
	160412-VB	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	1,191	0,33 (0,45–0,20)	1,65 (0,80–2,50)	
	160404-VC	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,397	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	160408-VC	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	2,08 (4,00–0,15)	1,75 (0,50–3,00)	
	160412-VC	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	1,191	0,28 (0,40–0,15)	1,90 (0,80–3,00)	
	160408-VF	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,40–0,10)	1,00 (0,50–1,50)	
	160404-VL	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,55 (0,10–1,00)	
	160408-VL	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,18 (0,25–0,10)	0,85 (0,20–1,50)	
	160412-VL	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	1,191	0,23 (0,30–0,15)	1,25 (0,50–2,00)	
	160408-VM	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,30 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–4,00)	
	160404-LP	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,397	0,20 (0,35–0,10)	0,50 (0,30–1,50)	
	160408-LP	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,20 (0,40–0,10)	0,80 (0,50–2,00)	
	160412-LP	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	1,191	0,20 (0,45–0,13)	1,20 (0,80–2,50)	
	160408-HM	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,00 (1,00–4,00)	
	160412-HM	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	1,191	0,25 (0,50–0,20)	2,00 (1,50–4,00)	
	160404-MP	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,397	0,25 (0,40–0,10)	1,95 (0,40–3,50)	
	160408-MP	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	2,25 (0,50–4,00)	
	160412-MP	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	1,191	0,30 (0,50–0,15)	1,50 (0,80–4,50)	

*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

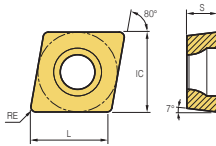
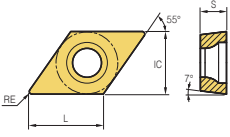
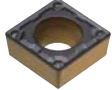
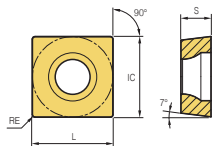
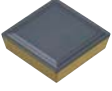
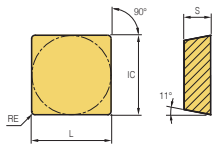
Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 WNMG-MP*	WNMG 080404-VB		•	•		8,6870	12,7	4,76	0,397	0,23 (0,35–0,10)	0,90 (0,30–1,50)	
	080408-VB		•	•		8,6870	12,7	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	1,25 (0,50–2,00)	
	080412-VB		•			8,6870	12,7	4,76	1,191	0,32 (0,45–0,18)	1,65 (0,80–2,50)	
	060408-LP		•	•		6,5150	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	1,75 (1,00–3,50)	
	080404-LP		•	•		8,6870	12,7	4,76	0,397	0,23 (0,35–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	080408-LP		•	•		8,6870	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,40–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	080412-LP		•	•		8,6870	12,7	4,76	1,191	0,29 (0,45–0,13)	1,90 (0,80–3,00)	
	080408-VC		•			8,6870	12,7	4,76	0,794	0,20 (0,45–0,12)	2,00 (0,50–3,50)	
	080408-VC	•	•	•		8,6870	12,7	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	2,33 (0,15–4,50)	
	080412-VC		•	•		8,6870	12,7	4,76	1,191	0,30 (0,45–0,15)	2,33 (0,15–4,50)	
	080408-VL		•			8,6870	12,7	4,76	0,794	0,18 (0,35–0,10)	0,75 (0,20–1,50)	
	060408-VM		•			6,5150	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,00 (1,00–4,00)	
	080408-VM		•			8,6870	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–5,00)	
	080408-VP2		•			8,6870	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–5,00)	
	080408-HM		•	•		8,6870	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,10)	2,50 (1,00–5,00)	
	060404-MP		•	•		6,5150	9,525	4,76	0,397	0,20 (0,40–0,10)	2,00 (0,50–3,00)	
	060408-MP		•	•		6,5150	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,45–0,15)	2,00 (0,50–3,00)	
	080404-MP	•	•	•		8,6870	12,7	4,76	0,397	0,30 (0,45–0,15)	2,50 (0,50–4,50)	
	080408-MP	•	•	•	•	8,6870	12,7	4,76	0,794	0,30 (0,45–0,15)	2,50 (0,50–4,50)	
	080412-MP		•	•	•	8,6870	12,7	4,76	1,191	0,33 (0,50–0,15)	2,90 (0,80–5,00)	
	080416-MP		•	•	•	8,6870	12,7	4,76	1,588	0,37 (0,55–0,18)	2,55 (0,10–5,00)	
	080416-HR		•			8,6870	12,7	4,76	1,588	0,51 (0,70–0,32)	4,40 (1,80–7,00)	
	080408-GR			•		8,6870	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,50–0,20)	3,50 (1,00–7,00)	
	080412-GR		•	•		8,6870	12,7	4,76	1,191	0,38 (0,50–0,25)	4,15 (1,30–7,00)	
	080404-B25		•			8,6870	12,7	4,76	0,397	0,31 (0,45–0,17)	3,00 (1,00–5,00)	
	080408-B25		•	•		8,6870	12,7	4,76	0,794	0,42 (0,60–0,23)	3,25 (1,50–5,00)	
	080412-B25		•	•		8,6870	12,7	4,76	1,191	0,43 (0,60–0,25)	3,50 (2,00–5,00)	
 CCMT-MP*	CCMT 060202-VF			•		6,4480	6,35	2,38	0,198	0,13 (0,20–0,05)	0,65 (0,30–1,00)	
	060204-VF			•		6,4480	6,35	2,38	0,397	0,18 (0,25–0,10)	0,65 (0,30–1,00)	
	09T302-VF			•		9,6719	9,525	3,97	0,198	0,10 (0,16–0,04)	1,15 (0,80–1,50)	
	09T304-VF			•		9,6719	9,525	3,97	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	09T308-VF			•		9,6719	9,525	3,97	0,794	0,18 (0,25–0,10)	0,90 (0,30–1,50)	
	120404-VF			•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,15 (0,22–0,07)	1,05 (0,10–2,00)	
	060204-VL	•	•	•		6,4480	6,35	2,38	0,397	0,07 (0,10–0,04)	0,49 (0,08–0,90)	
	060208-VL	•	•	•		6,4480	6,35	2,38	0,794	0,09 (0,12–0,06)	0,55 (0,10–1,00)	
	09T304-VL		•	•		9,6719	9,525	3,97	0,397	0,08 (0,10–0,05)	0,55 (0,10–1,00)	
	09T308-VL		•	•		9,6719	9,525	3,97	0,794	0,12 (0,15–0,08)	0,55 (0,10–1,00)	
	120404-HMP			•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,24 (0,27–0,09)	2,60 (0,30–3,60)	
	060202-MP		•	•		6,4480	6,35	2,38	0,198	0,08 (0,12–0,04)	0,85 (0,20–1,50)	
	060204-MP	•	•	•	•	6,4480	6,35	2,38	0,397	0,10 (0,15–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	060208-MP	•				6,4480	6,35	2,38	0,794	0,11 (0,15–0,07)	1,25 (0,50–2,00)	
	09T302-MP		•	•		9,6719	9,525	3,97	0,198	0,11 (0,15–0,07)	1,15 (0,30–2,00)	
	09T304-MP		•	•	•	9,6719	9,525	3,97	0,397	0,17 (0,25–0,08)	1,50 (0,50–2,50)	
	09T308-MP		•	•	•	9,6719	9,525	3,97	0,794	0,20 (0,30–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	120404-MP			•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,20 (0,30–0,10)	2,00 (0,50–3,50)	
	120408-MP			•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,18 (0,35–0,15)	1,75 (0,80–3,50)	
	060202-FP		•			6,4480	6,35	2,38	0,198	0,03 (0,10–0,01)	0,20 (0,05–0,80)	
	060204-FP		•	•		6,4480	6,35	2,38	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	09T302-FP		•			9,6719	9,525	3,97	0,198	0,03 (0,10–0,01)	0,25 (0,05–1,00)	
	09T304-FP		•	•		9,6719	9,525	3,97	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,40 (0,10–1,00)	
	09T308-FP		•	•		9,6719	9,525	3,97	0,794	0,07 (0,12–0,04)	0,40 (0,10–1,00)	

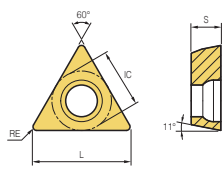
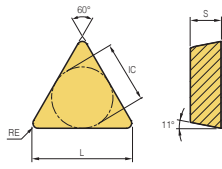
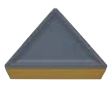
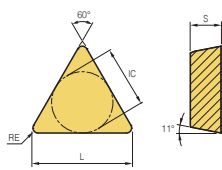
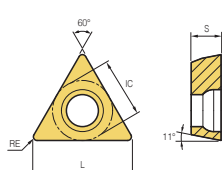
*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

 Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 CCMT-MP*	CCMT 060202-C25		•	•		6,4480	6,35	2,38	0,198	0,08 (0,12–0,03)	1,20 (0,40–2,00)	
	060204-C25		•	•		6,4480	6,35	2,38	0,397	0,10 (0,15–0,05)	1,45 (0,60–2,30)	
	060208-C25		•	•		6,4480	6,35	2,38	0,794	0,14 (0,20–0,07)	1,55 (0,80–2,30)	
	09T304-C25		•	•		9,6719	9,525	3,97	0,397	0,17 (0,25–0,08)	1,90 (0,80–3,00)	
	09T308-C25		•	•		9,6719	9,525	3,97	0,794	0,20 (0,30–0,10)	2,00 (1,00–3,00)	
	120404-C25		•	•		12,8959	12,7	4,76	0,397	0,21 (0,32–0,10)	1,90 (0,80–3,00)	
	120408-C25		•	•		12,8959	12,7	4,76	0,794	0,24 (0,36–0,12)	2,35 (1,20–3,50)	
	120412-C25		•	•		12,8959	12,7	4,76	1,191	0,28 (0,40–0,15)	2,45 (1,40–3,50)	
 DCMT-MP*	DCMT 070202-VF				•	7,7519	6,35	2,38	0,198	0,07 (0,10–0,03)	0,53 (0,06–1,00)	
	070204-VF				•	7,7519	6,35	2,38	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,75 (0,30–1,20)	
	11T302-VF				•	11,6279	9,525	3,97	0,198	0,10 (0,15–0,04)	0,79 (0,08–1,50)	
	11T304-VF				•	11,6279	9,525	3,97	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	070204-VL		•	•		7,7519	6,35	2,38	0,397	0,18 (0,25–0,10)	0,90 (0,30–1,50)	
	070208-VL		•	•		7,7519	6,35	2,38	0,794	0,20 (0,40–0,05)	2,00 (0,10–4,00)	
	11T304-VL		•	•	•	11,6279	9,525	3,97	0,397	0,08 (0,10–0,05)	0,55 (0,10–1,00)	
	11T308-VL		•	•	•	11,6279	9,525	3,97	0,794	0,12 (0,15–0,08)	0,55 (0,10–1,00)	
	070202-FP				•	7,7519	6,35	2,38	0,198	0,03 (0,10–0,01)	0,20 (0,05–0,80)	
	070204-FP				•	7,7519	6,35	2,38	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	11T302-FP				•	11,6279	9,525	3,97	0,198	0,03 (0,10–0,01)	0,25 (0,05–1,00)	
	11T304-FP				•	11,6279	9,525	3,97	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,40 (0,10–1,00)	
	11T308-FP				•	11,6279	9,525	3,97	0,794	0,07 (0,12–0,04)	0,40 (0,10–1,00)	
	11T304-HMP				•	11,6279	9,525	3,97	0,397	0,16 (0,23–0,08)	1,65 (0,30–3,00)	
	070202-C25				•	7,7519	6,35	2,38	0,198	0,09 (0,15–0,03)	1,15 (0,30–2,00)	
	070204-C25		•	•	•	7,7519	6,35	2,38	0,397	0,13 (0,20–0,05)	1,50 (0,50–2,50)	
	070208-C25		•	•		7,7519	6,35	2,38	0,794	0,16 (0,25–0,06)	1,65 (0,80–2,50)	
	11T302-C25		•	•		11,6279	9,525	3,97	0,198	0,15 (0,25–0,04)	1,50 (0,50–2,50)	
	11T304-C25		•	•	•	11,6279	9,525	3,97	0,397	0,19 (0,30–0,08)	1,90 (0,80–3,00)	
	11T308-C25		•	•	•	11,6279	9,525	3,97	0,794	0,20 (0,30–0,10)	2,00 (1,00–3,00)	
	070202-MP				•	7,7519	6,35	2,38	0,198	0,08 (0,12–0,04)	0,96 (0,12–1,80)	
	070204-MP		•	•	•	7,7519	6,35	2,38	0,397	0,10 (0,15–0,05)	1,05 (0,30–1,80)	
	070208-MP				•	7,7519	6,35	2,38	0,794	0,15 (0,22–0,08)	1,05 (0,30–1,80)	
	11T302-MP				•	11,6279	9,525	3,97	0,198	0,10 (0,15–0,04)	1,15 (0,30–2,00)	
	11T304-MP		•	•	•	11,6279	9,525	3,97	0,397	0,14 (0,20–0,08)	1,40 (0,50–2,30)	
	11T308-MP		•	•	•	11,6279	9,525	3,97	0,794	0,20 (0,30–0,10)	1,40 (0,50–2,30)	
 SCMT-MP*	SCMT 09T308-VL				•	9,6719	9,525	3,97	0,794	0,12 (0,15–0,08)	0,55 (0,10–1,00)	
	09T304-FP				•	9,6719	9,525	3,97	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,40 (0,10–1,00)	
	09T308-FP				•	9,6719	9,525	3,97	0,794	0,07 (0,12–0,04)	0,40 (0,10–1,00)	
	09T304-C25				•	9,6719	9,525	3,97	0,397	0,17 (0,25–0,08)	1,80 (0,60–3,00)	
	09T308-C25				•	9,6719	9,525	3,97	0,794	0,20 (0,30–0,10)	2,00 (1,00–3,00)	
	120404-C25				•	12,8959	12,7	4,76	0,397	0,20 (0,30–0,10)	2,30 (0,80–3,80)	
	120408-C25				•	12,8959	12,7	4,76	0,794	0,25 (0,38–0,12)	2,50 (1,20–3,80)	
	09T304-MP				•	9,6719	9,525	3,97	0,397	0,15 (0,25–0,05)	1,55 (0,30–2,80)	
	09T308-MP		•	•	•	9,6719	9,525	3,97	0,794	0,20 (0,30–0,10)	1,65 (0,50–2,80)	
	120404-MP				•	12,8959	12,7	4,76	0,397	0,20 (0,30–0,10)	1,65 (0,50–2,80)	
	120408-MP				•	12,8959	12,7	4,76	0,794	0,18 (0,35–0,15)	1,80 (0,80–3,50)	
 SPMR	SPMR 120304-F				•	12,7000	12,7	3,18	0,397	0,23 (0,25–0,10)	1,67 (0,50–2,00)	

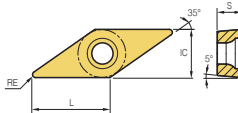
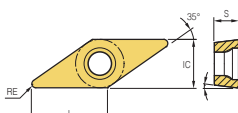
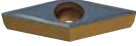
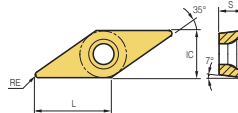
Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 TCMT-MP*	TCMT 16T304-VF					16,4980	9,525	3,97	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	16T304-VL					16,4980	9,525	3,97	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	16T308-VL					16,4980	9,525	3,97	0,794	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	110202-FP					10,9990	6,35	2,38	0,198	0,03 (0,10–0,01)	0,20 (0,05–0,80)	
	110204-FP					10,9990	6,35	2,38	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	090204-C25					9,6300	5,56	2,38	0,397	0,12 (0,18–0,06)	1,45 (0,40–2,50)	
	090208-C25					9,6300	5,56	2,38	0,794	0,17 (0,25–0,08)	1,65 (0,80–2,50)	
	110202-C25					10,9990	6,35	2,38	0,198	0,08 (0,12–0,04)	1,20 (0,40–2,00)	
	110204-C25					10,9990	6,35	2,38	0,397	0,13 (0,20–0,06)	1,55 (0,60–2,50)	
	110208-C25					10,9990	6,35	2,38	0,794	0,17 (0,25–0,08)	1,65 (0,80–2,50)	
	16T304-C25					16,4980	9,525	3,97	0,397	0,18 (0,28–0,08)	1,90 (0,80–3,00)	
	16T308-C25					16,4980	9,525	3,97	0,794	0,20 (0,30–0,10)	2,00 (1,00–3,00)	
	110204-HMP					10,9990	6,35	2,38	0,397	0,13 (0,19–0,06)	1,35 (0,20–2,50)	
	090204-MP					9,6300	5,56	2,38	0,397	0,12 (0,18–0,05)	0,55 (0,10–1,00)	
	110202-MP					10,9990	6,35	2,38	0,198	0,08 (0,12–0,03)	0,85 (0,20–1,50)	
	110204-MP					10,9990	6,35	2,38	0,397	0,10 (0,15–0,05)	0,85 (0,20–1,50)	
	110208-MP					10,9990	6,35	2,38	0,794	0,19 (0,28–0,10)	1,13 (0,25–2,00)	
	16T304-MP					16,4980	9,525	3,97	0,397	0,14 (0,20–0,08)	1,40 (0,30–2,50)	
	16T308-MP					16,4980	9,525	3,97	0,794	0,20 (0,30–0,10)	1,50 (0,50–2,50)	
	16T312-MP					16,4980	9,525	3,97	1,191	0,30 (0,40–0,20)	1,50 (0,50–2,50)	
	TPGN 160304					16,4980	9,525	3,18	0,397	0,14 (0,20–0,07)	3,00 (1,00–5,00)	
	160308					16,4980	9,525	3,18	0,794	0,18 (0,25–0,10)	3,00 (1,00–5,00)	
	TPMR 110304-F					10,9990	6,35	3,18	0,397	0,17 (0,20–0,05)	1,20 (0,30–1,50)	
	160304-F					16,4980	9,525	3,18	0,397	0,17 (0,25–0,08)	1,25 (0,50–2,00)	
 TPMT-VL*	TPMT 110304-VF					10,9990	6,35	3,18	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	110308-VF					10,9990	6,35	3,18	0,794	0,18 (0,25–0,10)	0,90 (0,30–1,50)	
	110304-MP					10,9990	6,35	3,18	0,397	0,10 (0,20–0,05)	0,50 (0,10–1,00)	
	110308-MP					10,9990	6,35	3,18	0,794	0,14 (0,20–0,08)	1,40 (0,30–2,50)	
	160404-MP					16,4980	9,525	4,76	0,397	0,10 (0,20–0,05)	1,15 (0,30–2,00)	
	160408-MP					16,4980	9,525	4,76	0,794	0,25 (0,45–0,15)	1,50 (0,50–4,00)	
	090202-FP					9,6300	5,56	3,18	0,198	0,03 (0,06–0,01)	0,16 (0,04–0,50)	
	090204-FP					9,6300	5,56	3,18	0,397	0,04 (0,08–0,01)	0,18 (0,05–0,60)	
	110302-FP					10,9990	6,35	3,18	0,198	0,03 (0,10–0,01)	0,20 (0,05–0,80)	
	110304-FP					10,9990	6,35	3,18	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	110308-FP					10,9990	6,35	3,18	0,794	0,06 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	160404-FP					16,4980	9,525	4,76	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,40 (0,10–1,00)	
	160408-FP					16,4980	9,525	4,76	0,794	0,07 (0,12–0,04)	0,40 (0,10–1,00)	
	110304-VL					10,9990	6,35	3,18	0,397	0,10 (0,15–0,05)	0,70 (0,10–1,30)	

*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

 Складские позиции

Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 VBMT-MP*	VBMT 160408				•	16,6060	9,525	4,76	0,794	0,20 (0,25–0,15)	1,35 (0,70–2,00)	
	160404-VB				•	16,6060	9,525	4,76	0,397	0,14 (0,20–0,08)	0,85 (0,20–1,50)	
	160408-VB				•	16,6060	9,525	4,76	0,794	0,17 (0,23–0,10)	1,00 (0,50–1,50)	
	160404-VF				•	16,6060	9,525	4,76	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,65 (0,30–1,00)	
	160404-VL	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	160408-VL	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,15 (0,20–0,10)	0,90 (0,30–1,50)	
	110302-FP				•	11,0710	6,35	3,18	0,198	0,03 (0,10–0,01)	0,20 (0,05–0,80)	
	110304-FP				•	11,0710	6,35	3,18	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	110308-FP				•	11,0710	6,35	3,18	0,794	0,06 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	160404-FP				•	16,6060	9,525	4,76	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,40 (0,10–1,00)	
	160408-FP				•	16,6060	9,525	4,76	0,794	0,07 (0,12–0,04)	0,40 (0,10–1,00)	
	160408-HMP				•	16,6060	9,525	4,76	0,794	0,31 (0,33–0,13)	2,13 (0,60–2,60)	
	110304-MP	•	•	•		11,0710	6,35	3,18	0,397	0,10 (0,15–0,05)	0,85 (0,20–1,50)	
	110308-MP	•	•	•		11,0710	6,35	3,18	0,794	0,19 (0,28–0,10)	1,15 (0,30–2,00)	
	160404-MP	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,397	0,14 (0,20–0,08)	1,15 (0,30–2,00)	
	160408-MP	•	•	•		16,6060	9,525	4,76	0,794	0,18 (0,25–0,10)	1,40 (0,50–2,30)	
	160412-MP				•	16,6060	9,525	4,76	1,191	0,23 (0,35–0,10)	1,40 (0,50–2,30)	
 VCMT-MP*	VCMT 110304-VF				•	11,0710	6,35	3,18	0,397	0,11 (0,18–0,03)	0,68 (0,15–1,20)	
	160404-VF				•	16,6060	9,525	4,76	0,397	0,12 (0,20–0,04)	0,83 (0,15–1,50)	
	080202-VL				•	8,2990	4,76	2,38	0,198	0,13 (0,20–0,05)	0,65 (0,30–1,00)	
	080204-VL				•	8,2990	4,76	2,38	0,397	0,18 (0,25–0,10)	0,65 (0,30–1,00)	
	160404-VL				•	16,6060	9,525	4,76	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	160408-VL				•	16,6060	9,525	4,76	0,794	0,13 (0,20–0,05)	0,90 (0,30–1,50)	
	080202-FP				•	8,2990	4,76	2,38	0,198	0,03 (0,10–0,01)	0,20 (0,05–0,80)	
	080204-FP				•	8,2990	4,76	2,38	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	080208-FP				•	8,2990	4,76	2,38	0,794	0,06 (0,10–0,01)	0,25 (0,10–0,90)	
	160404-FP				•	16,6060	9,525	4,76	0,397	0,05 (0,10–0,01)	0,40 (0,10–1,00)	
	160408-FP				•	16,6060	9,525	4,76	0,794	0,07 (0,12–0,04)	0,40 (0,10–1,00)	
	080202-MP				•	8,2990	4,76	2,38	0,198	0,08 (0,15–0,03)	0,55 (0,10–1,00)	
	080204-MP				•	8,2990	4,76	2,38	0,397	0,11 (0,18–0,03)	0,55 (0,10–1,00)	
	160404-MP				•	16,6060	9,525	4,76	0,397	0,13 (0,18–0,08)	1,15 (0,30–2,00)	
	160408-MP				•	16,6060	9,525	4,76	0,794	0,17 (0,23–0,10)	1,40 (0,50–2,30)	
 VCGT	160404-VP1				•	16,6060	9,525	4,76	0,397	0,13 (0,20–0,05)	0,99 (0,18–1,80)	
	160408-VP1				•	16,6060	9,525	4,76	0,794	0,14 (0,20–0,06)	1,30 (0,20–1,80)	

*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

Для обеспечения безопасности при металлообработке

- Пользуйтесь средствами индивидуальной защиты, например, защитными перчатками, чтобы предотвратить возможные повреждения из-за острых кромок инструмента.
- Используйте защитные очки или щиток для ограждения от возможной опасности. Неправильная эксплуатация или высокие режимы резания могут привести к поломке инструмента или даже разбрасыванию фрагментов деталей.
- Заготовка должна быть надежно закреплена для предотвращения ее движения во время обработки.
- Надлежащим образом следите за сменой инструмента, так как использование неправильно-го инструмента может привести к его поломке из-за чрезмерной нагрузки при резании или сильного износа, что может угрожать безопасности оператора.
- Используйте средства защиты, поскольку при резании образуется горячая и острая стружка, которая может привести к ожогам и порезам. Для безопасного удаления стружки надевайте защитные перчатки и используйте специальный инструмент.
- Подготовьте средства пожаротушения, поскольку применение нерастворимой в воде СОЖ, может привести к возгоранию.
- Используйте средства защиты, поскольку при высокоскоростной обработке, заготовки или СМП могут выпадать под воздействием центробежной силы.



Штаб-квартира: Holystar B/D, 326, Seocho-daero, Seocho-gu, Seoul, 06633, Republic of Korea (Республика Корея)
Тел.: +82-2-522-3181 Факс: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744 Веб-сайт: www.korloy.com Эл. почта: sales.khq@korloy.com

ООО «КОРЛОЙ РУС»

123242, г.Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Пресненский,
пер Капранова, д. 3 стр. 3, помещ. 1/3
Тел.: +7-495-280-14-58 Факс: +7-495-280-14-59 Эл. почта: tech.sales@korloy.ru

KORLOY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-439-1790 Факс: +91-124-405-0032
Эл. почта: sales.kip@korloy.com

KORLOY TURKIYE

Serifali Mahallesi, Burhan Sokak NO: 34
Dudullu OSB/Umraniye/Istanbul, 34775, Türkiye (Турция)
Тел.: +90-216-415-8874 Эл. почта: sales.ktl@korloy.com

KORLOY AMERICA

620 Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA (США)
Тел.: +1-310-782-3800 Бесплатный звонок: +1-888-711-0001 Факс: +1-310-782-3885
Эл. почта: sales.kai@korloy.com

KORLOY FACTORY INDIA

Plot No. 415, Sector 8, IMT Manesar, Gurgaon 122051, Haryana, India (Индия)
Тел.: +91-124-439-1818 Факс: +91-124-405-0032
Эл. почта: pro.kim@korloy.com

KORLOY EUROPE

Gablönzer Str. 25-27, 61440 Oberursel, Germany (Германия)
Тел.: +49-6171-27783-0 Факс: +49-6171-27783-59
Эл. почта: sales.keg@korloy.com

KORLOY BRASIL

Av. Aruana 280, conj.12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasil (Бразилия)
Тел.: +55-114-193-3810 Факс: +55-114-193-5837
Эл. почта: sales.kbl@korloy.com

KORLOY CHILE

Av. Providencia 1650, Office 910, 7500027
Providencia-Santiago, Chile (Чили)
Тел.: +56-229-295-490 Эл. почта: sales.kcs@korloy.com

KORLOY MEXICO

Avenida de las Ciencias, No. 3015, Interior 507, Juriquilla Santa Fe, C.P.
76230 Querétaro, Querétaro, Mexico (Мексика)
Тел.: +52-442-193-3600 Эл. почта: sales.kml@korloy.com

